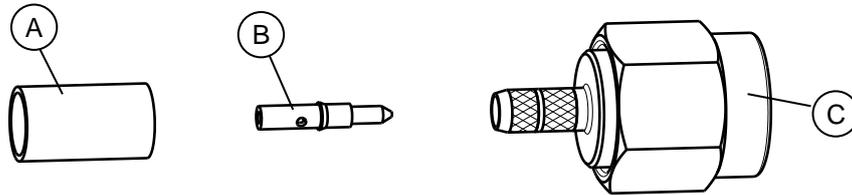


# Assembly instruction Series SMA 0000347891



Connector type:	11_SMA-50-2-112	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EF_316-D ; G_02232_D ; K_02252_D	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity A)

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Blades 74 Z 0-0-68) Scissors</p>
	<p>Place soldering gauge W 55 on centre conductor of cable. Flow small amount of solder into bore of contact B. Push contact B against soldering gauge and solder.</p>	<p>Clean contact B and cable dielectric. Remove excess solder.  Check dimension 5.2mm.</p>	<p>Gauge W55 Soldering iron Solder</p>
	<p>Mount locator tool W14 "M" onto connector body C. Splay out braid and insert prepared cable fully into connector body C .</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p>	<p>Locator tool : W14 "M"</p>
	<p>Slide ferrule A over braid to body C and crimp.</p>	<p>Crimp as close as possible to connector body C.</p>	<p>Crimp tool : Cavity A For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-2-1! For small crimp tool use insert 76_Z-0-2-51</p>
	<p>Remove locator tool M14. Check interface dimension.</p>	<p>Distance shoulder of pin and insulator to reference plane.</p>	

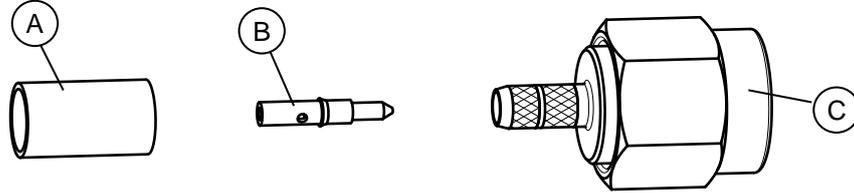
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	A
Date	09.08.2010
Initiator	4779 / JPE



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_SMA-50-2-112	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EF_316-D ; G_02232_D ; K_02252_D	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Ausparung A)

### Stückliste Verbinder:



### Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68) Schere
	Distanzlehre W 55 auf Kabelinnenleiter positionieren. Bohrung von Kontakt B verzinnen. Kontakt B gegen Distanzlehre stossen und verlöten.	Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen. Kontrollmass 5.2mm überprüfen.	Distanzlehre W55 Lötcolben Lot
	Montagelehre W14 „M“ auf Gehäuse C schrauben. Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel sorgfältig in Gehäuse C stossen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	Montagelehre : W14 „M“
	Hülse A über die Abschirmung schieben und klemmen.	Möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.	Klemmeinsatz : Ausparung A Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-2-1! Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-2-51
	Montagelehre M14 entfernen. Anschlussmass nachmessen.	Distanz von der Schulter am Innenleiter und vom Isolator zur Referenzebene.	

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	A
Datum	09.08.2010
Erstellt	4779 / JPE