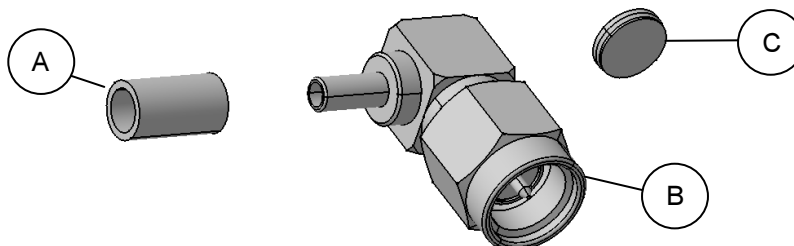


Assembly instruction Series SMA 0000178742



Connector type (e.g.):	16 SMA-50-1-1, 16 SMA-50-2-105, 16 SMA-50-3-105	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables (e.g.):	RG 178/U, K 02252D, RG 58 C/U	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture				Process	Feature / Check	Tools required													
<table><tr><td>Connector type</td><td>A</td><td>B</td><td>C</td></tr><tr><td>16 SMA-50-1-... , 16 SMA-50-2-..</td><td>11</td><td>6</td><td>2</td></tr><tr><td>16 SMA-50-3-...</td><td>13.5</td><td>6</td><td>3</td></tr></table>				Connector type	A	B	C	16 SMA-50-1-... , 16 SMA-50-2-..	11	6	2	16 SMA-50-3-...	13.5	6	3	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade scissors	
Connector type	A	B	C																
16 SMA-50-1-... , 16 SMA-50-2-..	11	6	2																
16 SMA-50-3-...	13.5	6	3																
				Screw locator tool W14 "M" onto connector body B.		Locator tool W14 "M"													
				Slide prepared cable into connector body B until inner conductor of cable is flush at X.	Ensure that braid lies above crimp neck														
				Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to cable	Crimp as close to connector body B as possible	<table><tr><td>Connector type</td><td>Crimp tool</td></tr><tr><td>16 SMA-50-1-...</td><td>Cavity A</td></tr><tr><td>16 SMA-50-2-...</td><td>Cavity B</td></tr><tr><td>16 SMA-50-3-...</td><td>Cavity B</td></tr></table>	Connector type	Crimp tool	16 SMA-50-1-...	Cavity A	16 SMA-50-2-...	Cavity B	16 SMA-50-3-...	Cavity B					
Connector type	Crimp tool																		
16 SMA-50-1-...	Cavity A																		
16 SMA-50-2-...	Cavity B																		
16 SMA-50-3-...	Cavity B																		
				Place cover C on rear aperture of body B. Press cover C into body B.		Small press or a small bench vice.													

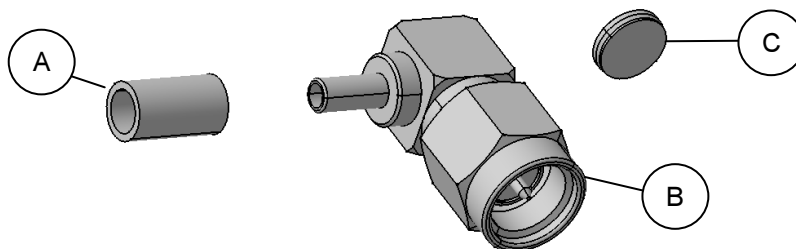
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	E
Date	13.04.06
Initiator	4186/MAP

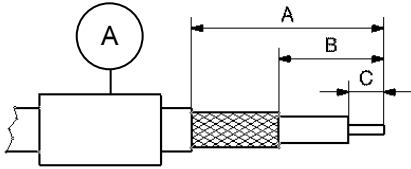
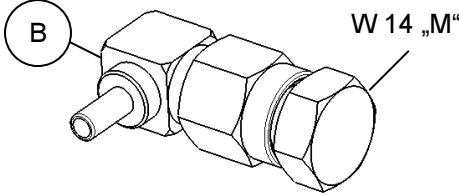
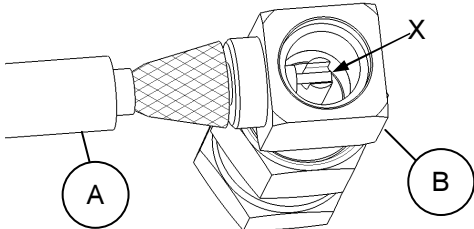
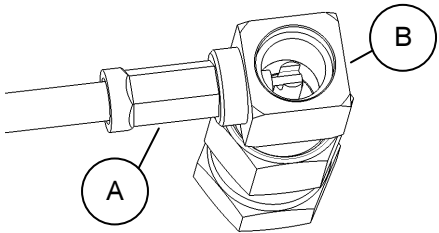
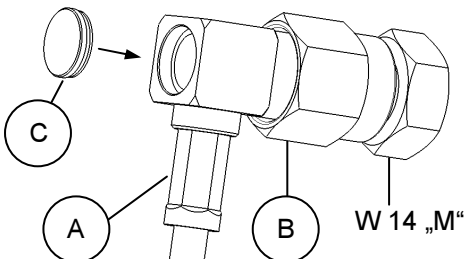


Verbinder-Typ:	16 SMA-50-1-1, 16 SMA-50-2-105, 16 SMA-50-3-105	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG 178/U, K 02252D, RG 58 C/U	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild				Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge													
<table><tr><th>Verbinder Typ</th><th>A</th><th>B</th><th>C</th></tr><tr><td>16 SMA-50-1-..., 16 SMA-50-2-...</td><td>11</td><td>6</td><td>2</td></tr><tr><td>16 SMA-50-3-...</td><td>13,5</td><td>6</td><td>3</td></tr></table>				Verbinder Typ	A	B	C	16 SMA-50-1-..., 16 SMA-50-2-...	11	6	2	16 SMA-50-3-...	13,5	6	3	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen	Stanley Messer Schere	
Verbinder Typ	A	B	C																
16 SMA-50-1-..., 16 SMA-50-2-...	11	6	2																
16 SMA-50-3-...	13,5	6	3																
																			
				Montagelehre W 14 „M“ auf Gehäuse B schrauben.		Montagelehre W14 „M“													
				Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B stossen bis Innenleiter bei X bündig ist.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen														
				Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Innenleiter mit Kontakt verlöten.	Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich	Verbinder Typ	Klemmzange												
						16 SMA-50-1-...	Aussparung A												
					16 SMA-50-2-...	Aussparung B													
					16 SMA-50-3-...	Aussparung B													
				Deckel C auf Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel C in Gehäuse B einpressen.		Kleine Presse oder mit Schraubstock.													

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr 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	E
Datum	13.04.06
Erstellt	4186/MAP