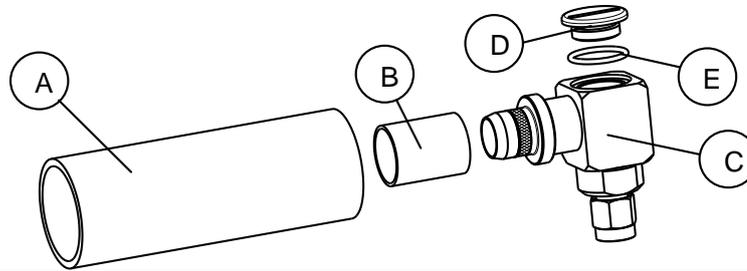


Assembly instruction Series SMA 0000375290



Connector type:	16_SMA-50-7-1	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	SPUMA_400-FR, LMR-400	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according diagram. Form tip of centre contact to a 90° cone. Do not remove foil.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric, foil and centre contact of cable.</p>	<p>Stanley knife Scissors Tip trimmer tool W 264</p>
	<p>Slightly splay out the braid and insert the cable into the body C until stop.</p>	<p>Braid lies above the crimp neck, and the foil enters the crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp. Solder inner conductor to cable at X.</p>	<p>Crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>Crimp tool : Cavity D For large crimp tool and table press use Insert 76 Z-0-7-14</p>
	<p>Screw cap D with O-Ring E into body C. Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. Dimension Y ~ 3 mm.</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>Screw driver Hot-air fan Acetone</p>

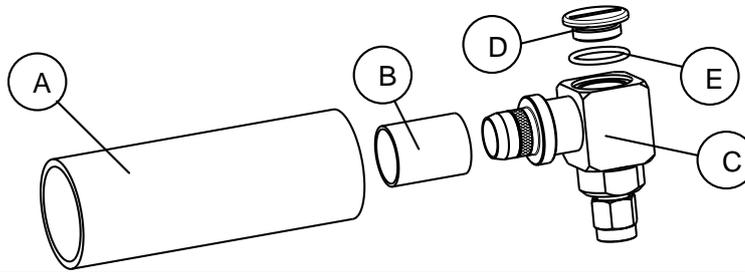
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	11.12.2013
Initiator	4884/TiS



Verbinder-Typ:	16_SMA-50-7-1	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	SPUMA_400-FR, LMR-400	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit Feile oder Spitzwerkzeug anfasen. Folie nicht entfernen.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere Spitzwerkzeug W 264</p>
	<p>Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse C einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über und Folie unter dem Klemmhals liegen.</p>	
	<p>Hülse B über Abschirmung schieben und klemmen. Innenleiter mit Kontakt bei X verlöten.</p>	<p>Hülse B so nahe am Gehäuse C wie möglich.</p>	<p>Klemmeinsatz : Cavity D For large crimp tool and table press use Insert 76 Z-0-7-14</p>
	<p>Deckel D mit O-Ring E in Gehäuse C einschrauben. Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt Y ~ 3 mm.</p>	<p>Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Schraubenzieher Heissluftföhn Aceton</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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	C
Datum	11.12.2013
Erstellt	4884/TIS