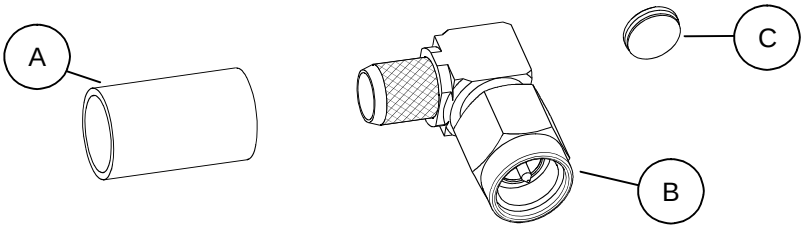
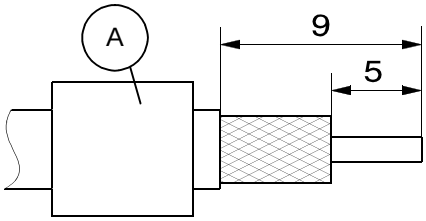
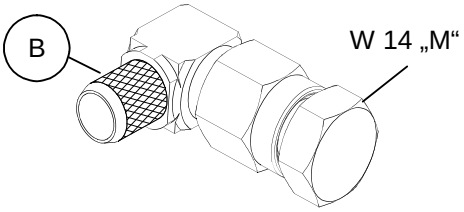
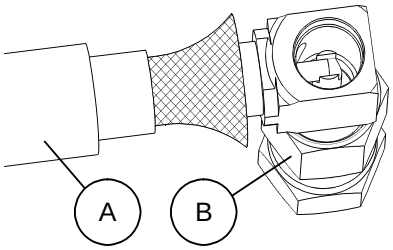
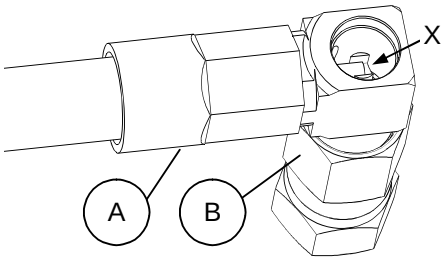
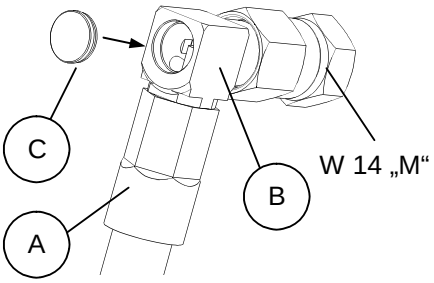
Assembly instruction Series SMA 0000335684

Connector type (e.g.):	16_SMA-50-4-50	**Inner conductor contact:**	Soldered
Suitable cables (e.g.):	SX_04272_D-02 ; S_04162_D-60	**Outer conductor contact:**	Crimped (cavity 6,5)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Remove foil on same length like braid.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade Scissors
	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 about half-way in the slot of the centre contact or at the end of the centre contact.	Ensure that braid lies above crimp neck.	
	Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to cable at X.	Crimp as close to connector body B as possible.	Crimp tool: Cavity 6,5 Insert 76 Z-0-4-18 (for large crimp tool and table press) Soldering iron, solder Activated rosin flux.
	Place cover C on rear aperture of body B. Press cover C into body B.		Soft hammer, a small press or a small bench vice.

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.

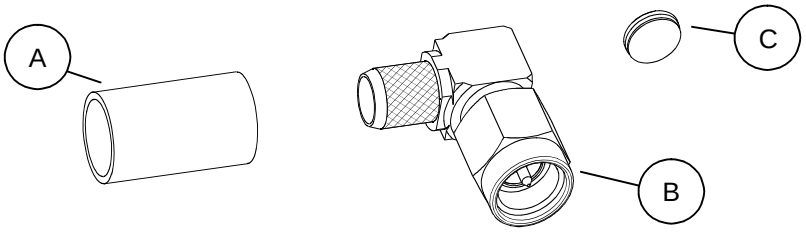
Revision	D
Date	20.04.11
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

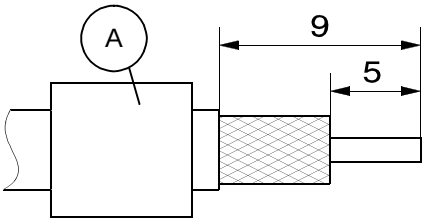
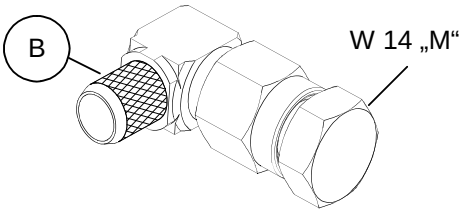
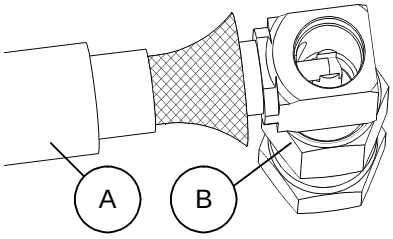
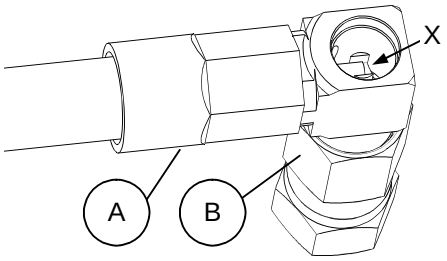
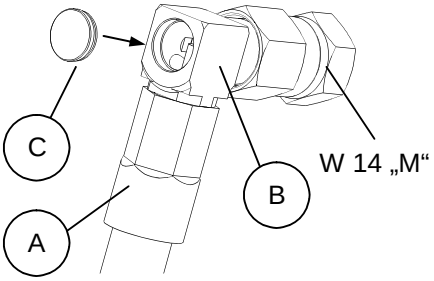
Montageanleitung Serie SMA 0000335684

Verbinder-Typ:	16_SMA-50-4-50	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gelötet
Geeignete Kabel:	SX_04272_D-02 ; S_04162_D-60	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Geklemmt (Aussparung 6,5)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie auf gleicher Länge entfernen wie Abschirmung.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Montagelehre W 14 „M“ auf Gehäuse B schrauben.		Montagelehre W14 „M“
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B stossen bis der Kabel Innen-leiter ca. in der Mitte vom Verbinder Innenleiter oder Ende Verbinder Innenleiter steht.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Innenleiter bei X mit Kontakt verlöten.	Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich.	Klemmeinsatz: Aussparung 6,5 Einsatz 76 Z-0-4-18 (für grosse Zange und Tischpresse) Lötkolben, Lötzinn Aktiviertes Kolophonium
	Deckel C auf Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel C in Gehäuse B einpressen.		Nylonhammer, kleine Presse oder mit Schraubstock.

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-Verbindungs-leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	D
Datum	20.04.11
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf