

Assembly instruction Serie SMB,SMC,SMS c No.9002

Tool and materials required :

Soldering iron

Solder

Alcohol brush, flat-nose pliers, blade (74 Z 0-0-68)

SR cable stripping tool No. W 157

Tip trimmer No. W 164

Positioner No. W 81 (zu W 164)

Inserts No. W 60

Soldering gauge No. W 55 (0,25mm)

Soldering fixture No. W 58

Crimp tool 1, 2, A (rot)

Straight connectors for copper jacket cable

Cable entry : soldered (center contact may be crimped)

Connector types : (e.g.)

11 SMB/C/S 50-2-13

21 SMB/C/S 50-2-13

24 SMB/C/S 50-2-13

This connector
is supplied
in 2 parts.

Suitable cables :

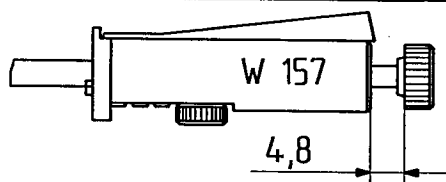
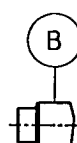
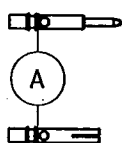
EZ 86 (.086")

Centre contact : captive

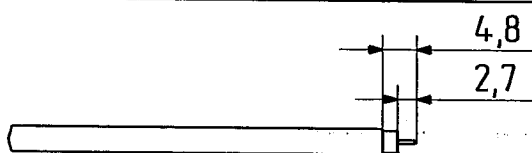
soldered

Copper jacket :

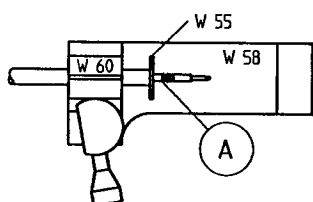
soldered



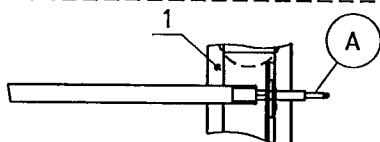
Cut cable end perpendicular to cable axis.
Cut back copper jacket using cable stripping tool W 157.
See instruction sheet No. 9144 for detailed description.
The tool must be set for 4,8mm stripping dimension.



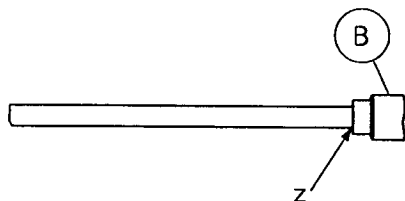
Cut back 2,7mm of dielectric, do not damage inner conductor of cable.
Form tip of inner conductor with tip trimmer W 164 und positioner W 81.
Check dimension 2,7mm and 4,8mm.



Fix cable in soldering fixture W 58 as illustrated.
Place soldering gauge W 55 (0,25mm) on inner conductor as illustrated.
Heat hole of centre contact A with soldering iron and tin-plate.
Press centre contact A against soldering gauge W 55 (0,25mm and solder to conductor. Clean contact pin A and cable dielectric.



Alternatively centre contact A may be crimped.
Push centre contact A over inner conductor of cable to abut cable dielectric and crimp with insert 1.



Push prepared cable into connector body B to the positive stop.
Solder connector body B to copper jacket at z.
Cool down and clean with alcohol.

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.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

Deutscher Text : siehe Rückseite

Montageanleitung Serie SMB, SMC, SMS c Nr.9002

Benötigte Hilfsmittel :

Lötkolben
 Lötzinn
 Alkohol, Pinsel, Flachzange, Klinge (74 Z 0-0-68)
 SR Kabel Abisolierwerkzeug Nr. W 157
 Spitzfräser Nr. W 164
 Zentrierstück Nr. W 81 (zu W 164)
 Backenpaar Nr. W 60
 Distanzlehre Nr. W 55 (0,25mm)
 Lötvorrichtung Nr. W 58
 Klemmwerkzeug 1, 2, A (rot)

Gerade Verbinder für Kupfermantel Kabel

Kabeleinführung : gelötet (Innenleiter kann auch geklemmt werden)

Verbinder Typen : (z.B.)

11 SMB/C/S 50-2-13

21 SMB/C/S 50-2-13

24 SMB/C/S 50-2-13

Dieser Verbinder
 wird in 2 losen
 Teilen geliefert.

Geeignete Kabel :

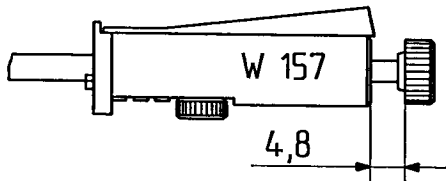
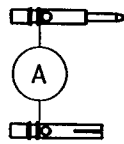
EZ 86 (.086")

Innenleiter: fest

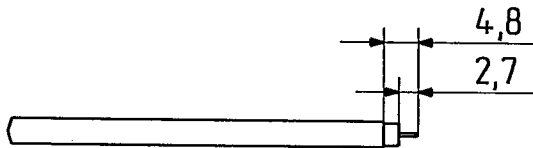
gelötet

Aussenleiter :

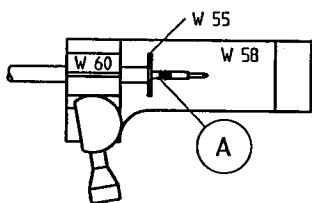
gelötet



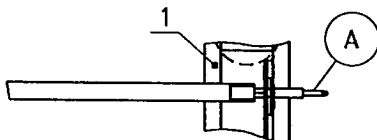
Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.
 Kupfermantel entfernen mit Abisolierwerkzeug W. 157.
 Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144.
 Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 4,8mm
 eingestellt werden.



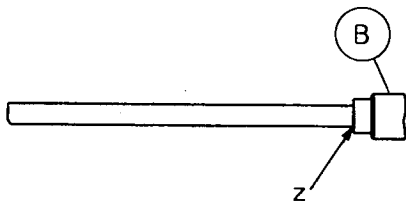
Dielektrikum 2,7mm entfernen, Innenleiter nicht verletzen.
 Innenleiter mit Spitzfräser W 164 und W 81 zuspitzen.
 Mass 2,7mm und 4,8mm kontrollieren.



Kabel in Lötvorrichtung W 58 wie abgebildet einspannen.
 Distanzlehre W 55 (0,25mm) wie abgebildet auf den
 Innenleiter stecken.
 Längsloch von Kontakt A mit Lötkolben erhitzen und
 gut vor verzinnen.
 Kontakt A gegen Distanzlehre W 55 (0,25mm) stossen
 und verlöten. Kontakt A und Dielektrikum reinigen.



Es ist möglich, den Kontakt A zu klemmen.
 Kontakt A über Kabelinnenleiter bis zum Dielektrikum
 stossen und mit Aussparung 1 klemmen.



Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B stossen
 bis zum Anschlag.
 Gehäuse B und Kupfermantel bei z verlöten.
 Mit Alkohol abkühlen und reinigen.

SUHNER verfügt über gut ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungs-
 leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

For English text see overleaf