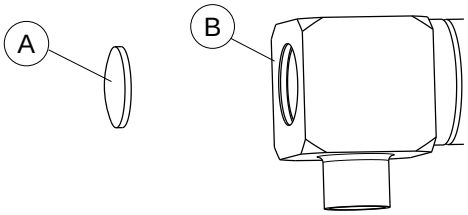
Assembly instruction Series SMB/SMC 0000179152

Old Assembly instruction No. 09160

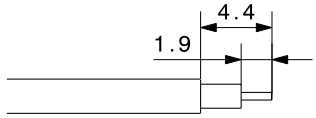
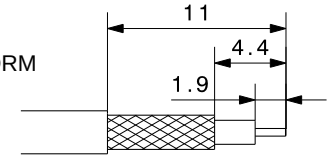
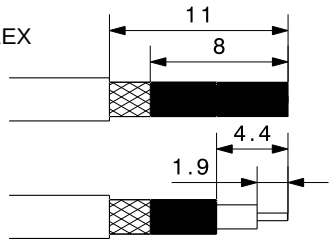
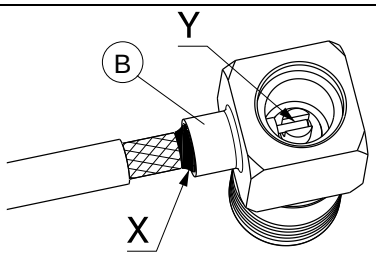
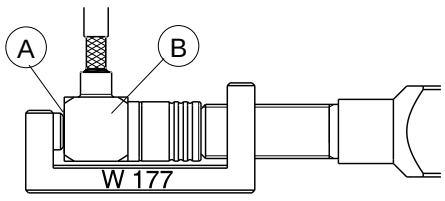
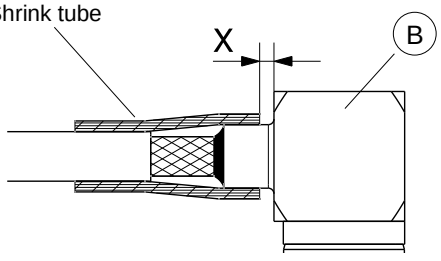
Connector type:	16_SMB-50-2-23, 16_SMC-50-2-25, 16_SMA-50-2-26	**Inner conductor contact:**	Soldered
Suitable cables:	EZ_86, SUC5ORM_86, MULTIFLEX_86	**Outer conductor contact:**	Soldered

Parts list connector:



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
EZ cable  SUCOFORM 	<u>For EZ and SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
MULTIFLEX 	<u>For MULTIFLEX</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.	The solder must flow at behind for min. 8 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade Flat-nose plier
	Push prepared cable into connector body B until stop. Solder cable to connector body B at X. Solder inner conductor to contact pin at Y.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering iron Solder Alcohol
	Place cover A on rear aperture of connector body B. Press cover A into body B by rotating the handle of the assembly tool W 177.		Assembly tool : 74_Z-0-0-177
Shrink tube 	Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

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	C
Date	23.02.2012
Initiator	4779/JPE

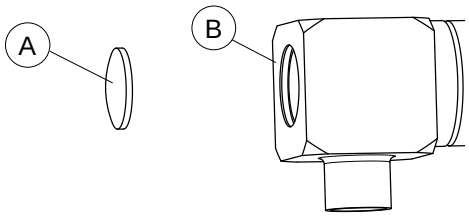
Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung Series SMB/SMC 0000179152

Alte Nr. der Montageanleitung 09160

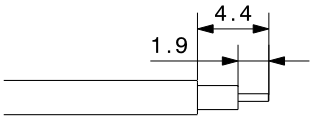
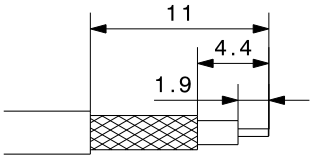
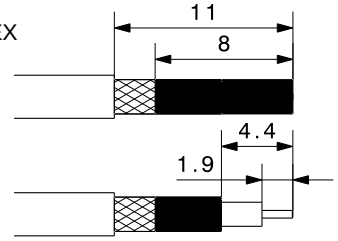
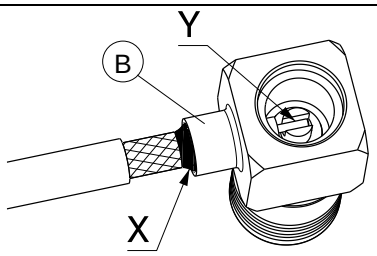
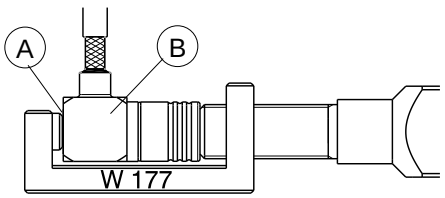
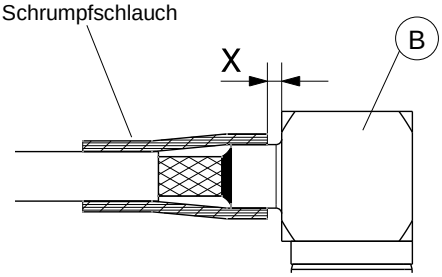
Verbinder-Typ:	16_SMB-50-2-23, 16_SMC-50-2-25, 16_SMA-50-2-26	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	**Aussenleiter**	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
EZ Kabel  SUCOFORM 	Für EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
MULTIFLEX 	Für MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 8 mm nach hinten fliessen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Stanley Messer Flachzange
	Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse B schieben und bei X verlöten. Innenleiter mit Kontakt bei Y verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötkolben Lötzinn Alkohol
	In Montagewerkzeug W 177 einführen und durch drehen des Griffes wird der Deckel A ins Gehäuse B eingepresst.		Montagewerkzeug : 74_Z-0-0-177
Schrumpfschlauch 	Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	C
Datum	23.02.2012
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf