

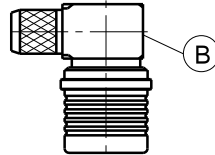
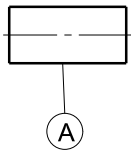
Assembly instruction Series QMA 0000178735

Old instruction No. 27443



Tools and materials redquired: Stanley blade Scissors Spldering iron 80 to 100 Watts 200 - 240 °C Solder, activated rosin flux Soft hammer, small bench vice Locator tool W 360 Crimp tool:A insert for ... QMA-50-2-... B insert for ... QMA-50-3-...	Angle plug for flexible cable		
	Cable entry: crimped		
	Connector types: (e.g.)		
	16 QMA-50-2-1	16 QMA-50-3-1	16 QMA-50-3-2

This connector is supplied in 3 parts	Suitable cable:	K02252D	RG400	RG58
	Centre contact:	soldered	soldered	soldered
	Braid:	cavity A	cavity B	cavity B
	Crimp tool:	2 A (red)	2 B (orange)	2 B (orange)



	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.		
	Typ:	K	L
16 QMA-50-2-...	6,3 mm	12,0 mm	1,8 mm
16 QMA-50-3-...	7,7 mm	16,1 mm	2 mm

	Mount locator tool W 360 into body B.
--	---------------------------------------

	Splay out braid and insert cable in connector body B. CAUTION: Ensure that braid lies above the crimp neck.
--	--

	Slide ferrule A over braid and crimp as close to connector body B as possible. Solder inner conductor to contact. Position assembly with locator tool downwards on a solid base Place cover C on rear apertur of connector body B. Carefully press cover C into connector body B using a soft hammer, a small press, or a small bench vice. Remove locator tool.
--	--

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	B
	Date	10.12.2014
	Initiator	4726/Bom

Deutscher Text: siehe Rückseite



Benötigte Hilfsmittel :

Stanley-Messer
 Schere
 LötKolben, ca. 80-100 Watt 200 - 240 °C
 Lötzinn, aktiviertes Kolophonium
 Nylonhammer, Schraubstock
 Montagelehre W 360
 Klemmzange mit Einsatz A für Verbinder ... QMA-50-2-...
 oder B für Verbinder ... QMA-50-3-...

Winkelstecker für flexible Kabel

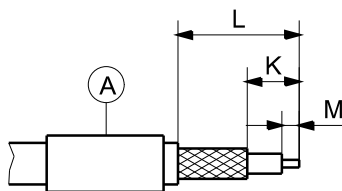
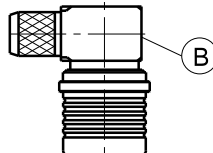
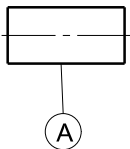
Kabeleinführung : geklemmt

Verbinder-Typen : (z.B.)

16 QMA-50-2-1	16 QMA-50-3-1	16 QMA-50-3-2
---------------	---------------	---------------

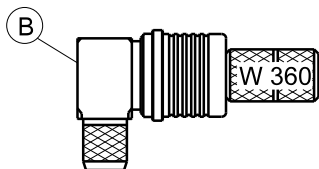
Dieser Verbinder wird in 3 losen Teilen geliefert

Geeignete Kabel :	K02252D	RG400	RG58
Innenleiter :	gelötet	gelötet	gelötet
Aussenleiter :	Aussparung A	Aussparung B	Aussparung B
Klemmwerkzeug :	2 A (rot)	2 B (orange)	2 B (orange)

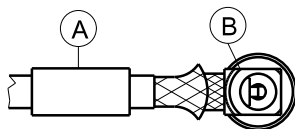


Hülse A auf Kabel schieben. Kabel abisolieren gemäss Figur.

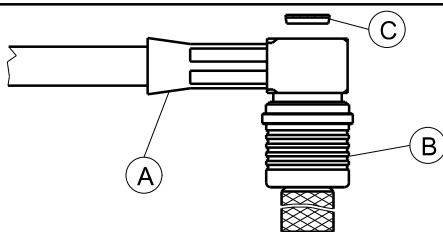
Typ:	K	L	M
16 QMA-50-2-...	6,3 mm	12,0 mm	1,8 mm
16 QMA-50-3-...	7,7 mm	16,1 mm	2 mm



Montagelehre W 360 in Gehäuse B stecken.



Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse B stecken.
ACHTUNG: Abschirmung muss über Crimphals liegen!



Hülse A über Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse B klemmen. Innenleiter mit Kontakt verlöten.
 Montierter Stecker mit Montagelehre nach unten auf Unterlage stellen. Deckel C auf Öffnung in Gehäuse B legen.
 Deckel C mit Presse, Nylonhammer oder Schraubstock einpressen. Montagelehre entfernen.

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	B
Datum	10.12.2014
Erstellt	4726/Bom