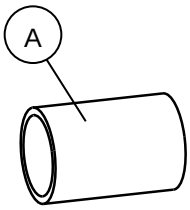
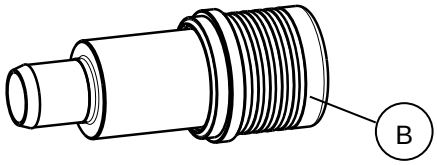
Assembly instruction Series QMA

HUBER+SUHNER
0000231592

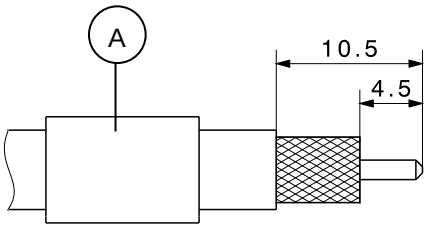
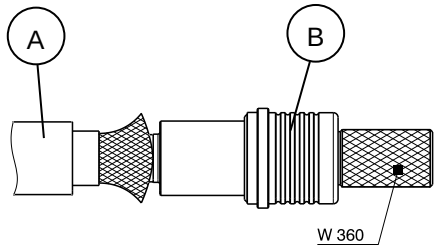
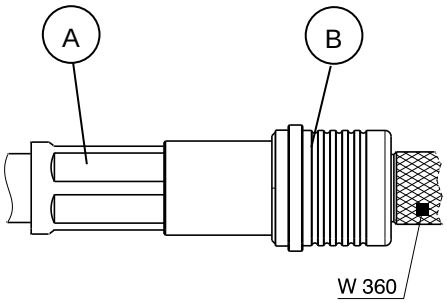
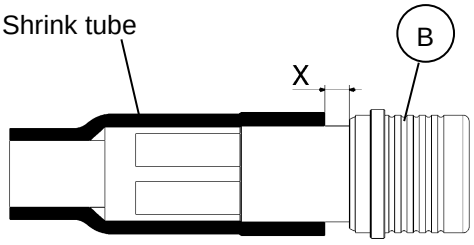
Connector type:	11_QMA-50-4-2	**Inner conductor contact:**	Plugged
Suitable cables:	S_04262-D	**Outer conductor contact:**	Crimped

Parts list connector:





Assembly steps:

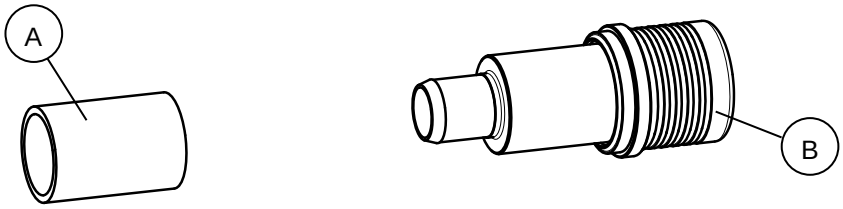
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor of cable to a 90° cone.	Do not damage inner conductor, braid and dielectric of cable.	Suitable stripping tool Tip trimmer W 264
	Push locator tool W 360 into connector body B. Splay out braid and insert cable in connector body B until stop.	CAUTION : Ensure that braid lies above the crimp neck.	Locator tool: W 360
	Slide ferrule A over braid and crimp. Remove locator tool and check interface dimensions.	Crimp as close as possible to connector body B. CAUTION: During the crimping, push the cable against the connector body B.	Crimp tool: 76 Z-0-4-18 (for large crimp tool) Cavity : 6.5
	The Shrink tube is not included in the connector. Slide shrink tube over connector body B and shrink.	Avoid excessive heat. Dimension X min. 2mm	Hot-air fan

Montageanleitung Serie QMA

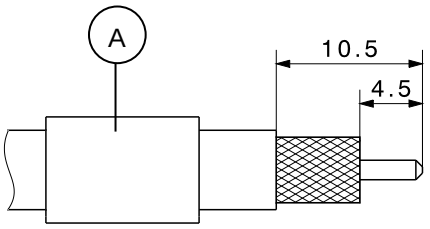
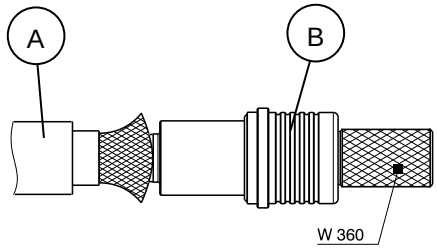
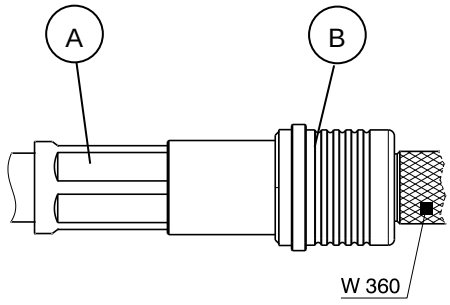
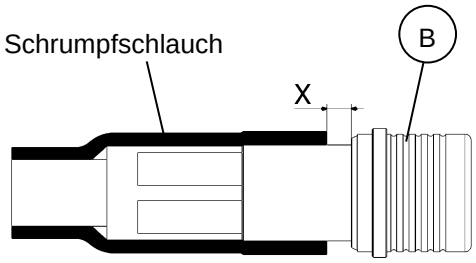
HUBER+SUHNER
0000231592

Verbinder-Typ:	11_QMA-50-4-2	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gesteckt
Geeignete Kabel:	S_04262-D	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Kabelinnenleiter mit Spitzfräser zuspitzen.	Innenleiter, Abschirmung und Dielektrikum nicht beschädigen.	geeignetes Abisolierwerkzeug Spitzfräser W 264
	Montagelehre W 360 auf das Gehäuse B stecken. Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse B einführen.	ACHTUNG : Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	Montagelehre: W 360
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Montagelehre entfernen und Anschlussmasse prüfen.	Hülse A möglichst nahe am Gehäuse B klemmen. ACHTUNG : Während dem klemmen, Kabel gegen Gehäuse B stossen.	Klemmeinsatz: 76 Z-0-4-18 (für grosse Zange) Aussparung : 6.5
	Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder. Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und schrumpfen.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Spalt X min. 2mm	Heissluftföhn