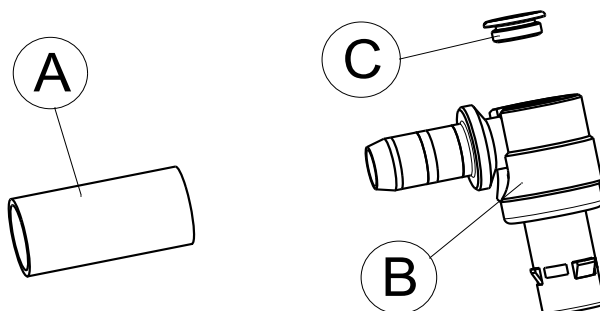


Assembly instruction Series QLA 0000232168



Connector type:	16_QLA-01-3-1	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG-58 C/U	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity B)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade scissors
	Splay out braid and insert cable in connector body B until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck.	
	Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to contact at X. Screw on cap C into body B.	Crimp as close to connector body B as possible.	Crimp tool : Cavity B For large crimp tool and table press use insert 76 Z-0-3-1. For small crimp tool use insert 76 Z-0-3-51 Soldering iron , solder Screw driver

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff 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.

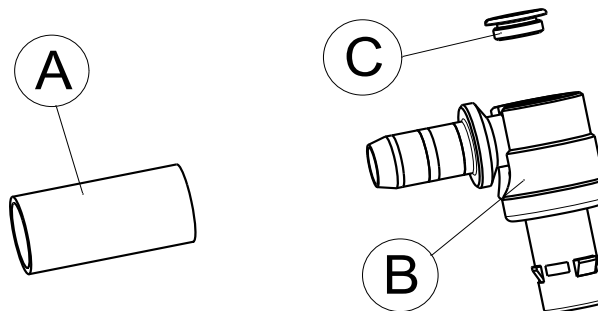
Revision	B
Date	02.02.06
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_QLA-01-3-1	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG-58 C/U	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Aussparung B)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Abschirmung aufspreizen und vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse B einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Innenleiter bei X mit Kontakt verlöten. Deckel C in Gehäuse B einschrauben.	Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich.	Klemmeinsatz : Aussparung B Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76 Z-0-3-1 Für kleine Zange Einsatz 76 Z-0-3-51 LötKolben und Lötzinn Schraubenzieher

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	02.02.06
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf