

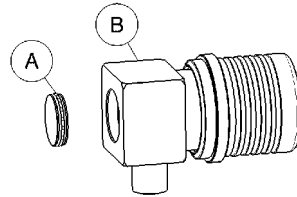
# Assembly instruction Series QMA 0000178738

Old Assembly instruction No. 27444



<b>Connector type:</b>	16_QMA-50-2-3	<b>Inner conductor contact:</b>	soldered
<b>Suitable cables:</b>	EZ_86; Sucoform_86; Multiflex_86	<b>Outer conductor contact:</b>	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
<p>EZ cable and SUCOFORM</p>	<p>For EZ and Sucoform cable Remove dielectric according to diagram. Dimension with * applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blade (74 Z 0-0-68)</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For Multiflex cable 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.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 10 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier</p>
	<p>Slide body B over cable and solder at x.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Solder iron Solder Alcohol Brush</p>
	<p>Solder inner conductor to contact at y.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Solder iron Solder</p>
	<p>Mount locator tool W 360 "M" into body B.  Place cover A on rear aperture of body B.  Press cover A into body B. Remove locator tool</p>		<p>Cap mounting tool W 360 "M".  Soft hammer, a small press or a small bench vice.</p>
<p>Shrink tube</p>	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan.  Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.  
Huber+Suhrer'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	05.03.12
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

# Montageanleitung

# Serie QMA

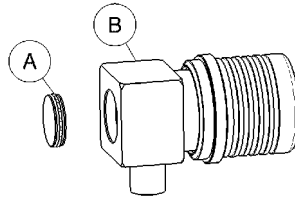
# 0000178738

Alte Nr. der Montageanleitung 27444



<b>Verbinder-Typ:</b>	16_QMA-50-2-3	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ_86; Sucoform_86; Multiflex_86	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	gelötet

## Stückliste Verbinder:



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

## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ und Sucoform Kabel Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass mit * gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Klingen (74 Z 0-0-68)</p>
	<p>Für Multiflex Kabel Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 10 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B führen und bei x verlöten.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>LötKolben Lot Alkohol Bürste</p>
	<p>Kabelinnenleiter bei y mit Kontakt verlöten.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden.</p>	<p>LötKolben Lot</p>
	<p>Montagelehre W 360 „M“ in Gehäuse B stecken. Deckel A auf die Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel A einpressen. Montagelehre entfernen.</p>		<p>Einpresswerkzeug W 360 „M“ Presse, Nylonhammer oder Schraubstock</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitze einwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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	C
Datum	05.03.12
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf