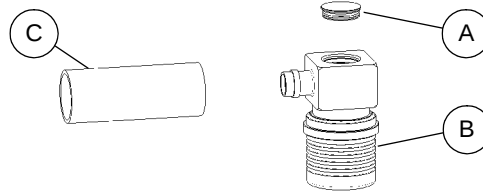


Assembly instruction Series QMA 0000263789



Connector type:	16_QMA-W50-2-9	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	SM_86 ; MF_86	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	For SM_86 The tool must be set for 3 mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Remove dielectric according to diagram. Dimension 15mm applies to cable with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Blade (74 Z 0-0-68)
	For Multiflex 86 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. 13 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose pliers to calibrate the outer contact.	Blade (74 Z 0-0-68) Flat-nose pliers
	Slide body B over cable and solder at X.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Solder Alcohol
	Solder inner conductor to contact at Y.	Avoid excessive heat.	Soldering iron Solder
	Snap locator tool W 461 into body B. Place the connector downwards on a support. Place cover A on rear aperture of body B. Press cover A into body B. Remove locator tool W 461.		Press Locator tool W 461
	Slide shrink tube C over solder neck and shrink to connector body B. Dimension X max. 1mm.	For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time max. 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Hot-air fan Acetone

Pay attention: QMA-W50-Connectors have to be coupled carefully (⇒ O-Ring gasket). QMA-Female-Connectors have to correspond to standard QLF and the reference plane has to be proper and not damaged.

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.

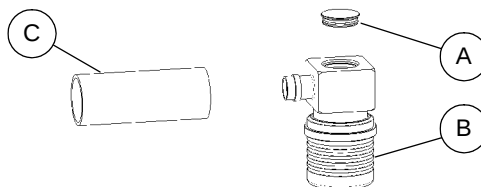
Revision	D
Date	18.06.2010
Initiator	4186 / MAP

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_QMA-W50-2-9	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	SM_86 ; MF_86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für SM 86 Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157. Weitere Informationen siehe Anleitung DOC0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 15mm gilt für Kabel mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68)
	Für Multiflex 86 Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 13 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnenden Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B führen und bei X verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lot Alkohol
	Kabelinnenleiter bei Y mit Kontakt verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	LötKolben Lötzinn
	Montagelehre in Gehäuse B stecken. Deckel A auf die Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel A auf Anschlag einpressen. Montagelehre entfernen.		Presse Montagelehre W461
	Schrumpfschlauch C über Löthals schieben und beim Gehäuse B mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit max. 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.	Heissluftföhn Aceton

Bitte beachten: QMA-W50-Verbinder sind sorgfältig zu koppeln (⇒ O-Ring im Interface). Die QMA-Female-Verbinder müssen dem QLF-Standard entsprechen und die Referenzfläche muss sauber und unbeschädigt sein.

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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.

Revision	D
Datum	18.06.2010
Erstellt	4186 / MAP

For English text see overleaf