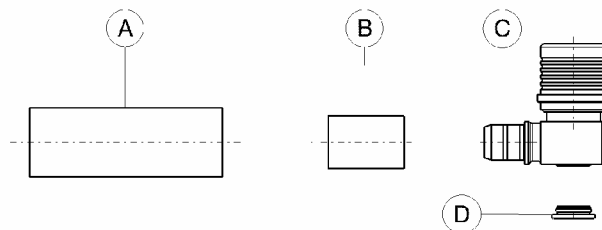


Assembly instruction Series QMA 0000241978



Connector type:	16_QMA-W50-4-5	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	LMR-240, RFC 240-T, S04162B-60	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to diagram. Length of foil prepare same as insulator. Slide shrinking tube A and ferrule B onto cable.	Do not damage centre contact, dielectric, foil and braid of cable.	Stanley blade
	Snap locator tool W461 into connector body C.	Connect tool with care. Do not damage O-ring gasket. <i>(recheck tool for damages before coupling.)</i>	Locator tool W461
	Splay out braid and insert carefully the prepared cable into connector body C until it stops. Slide ferrule B over braid to about connector body C.	Ensure that the braid lies above, and the foil under the crimp neck.	
	Crimp ferrule B as close as possible to connector body C. Solder cable inner conductor to connector centre contact.		Crimping tool, crimp insert 76 Z-0-4-18, Solder iron and solder
	Put the assembled connector with the locator tool W461 downward on a support. Place cap D in the opening of body C and press it in with a press. Slide shrinking tube A over ferrule B and shrink as close as possible to connector body C.	- Avoid excessive heat. - Dimension x as little as possible. <i>(clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. ⇒ achieving better adhesive sealing of the shrinking tube)</i> - Connect tool with care. Do not damage O-ring gasket.	Press and 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 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.

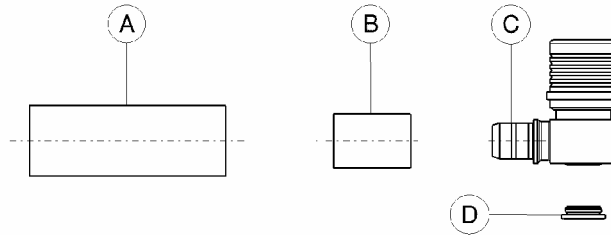
Revision	F
Date	04.08.09
Initiator	4802/RuD

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_QMA-W50-4-5	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	LMR-240, RFC 240-T, S04162B-60	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Dielektrikum schneiden. Schrumpfschlauch A und Crimphülse B auf Kabel schieben.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer
	Montagelehre W461 in Gehäuse C stecken.	Auf sorgfältiges Koppeln achten. O-Ring nicht beschädigen. (Vor dem Koppeln Montagelehren auf Beschädigungen prüfen.)	Montagelehre W461
	Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag ins Gehäuse C einführen. Crimphülse B über die Abschirmung bis an das Gehäuse C stossen.	Die Abschirmung muss über, und die Folie unter dem Crimphals liegen.	
	Crimphülse B möglichst nahe am Gehäuse C crimpen. Kabelinnenleiter mit Verbinderinnenleiter verlöten.		Crimpwerkzeug, Crimpeinsatz 76 Z-0-4-18, LötKolben und Lötzinn
	Montierter Verbinder mit Montagelehre W461 nach unten auf eine Unterlage stellen. Deckel D auf Öffnung im Gehäuse C legen und mit Presse einpressen. Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und möglichst nahe beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen.	- Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. - Mass x möglichst klein (Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, zB. mit Aceton ⇒ bessere Haftung des Schrumpfschlauches) - W461 sorgfältig Koppeln. O-Ring nicht beschädigen.	Presse und 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.

Version	F
Datum	04.08.09
Erstellt	4802/RuD

For English text see overleaf