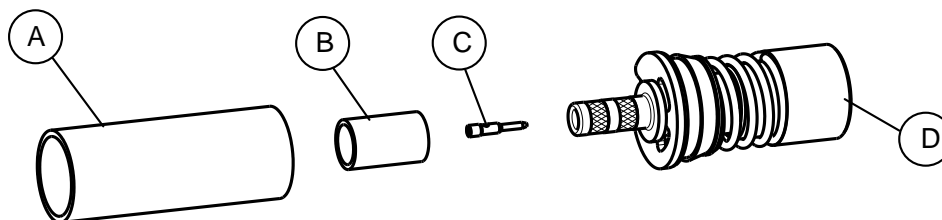


# Assembly instruction Series BMA 0000453588



Connector type:	24_BMA-N50-2-21	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG_316/U	Outer conductor contact:	Crimped

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Blade (74_Z-0-0-68) scissors</p>
	<p>Tin centre conductor of cable.</p> <p>Heat contact C.</p> <p>Push contact C over inner conductor of cable into bore.</p>	<p>Contact C flush to centre conductor of cable.</p> <p>Remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron</p> <p>Solder</p>
	<p>Splay out braid and insert prepared cable into connector body D until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid to body D and crimp.</p>	<p>Crimp as close to connector body D as possible.</p>	<p>Crimp tool:</p> <p>Cavity A</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-2-1.</p> <p>For small crimp tool use insert 76_Z-0-2-51</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink.</p>	<p>Shrink tube A as close to connector body D as possible.</p>	<p>Hot-air-blower</p>

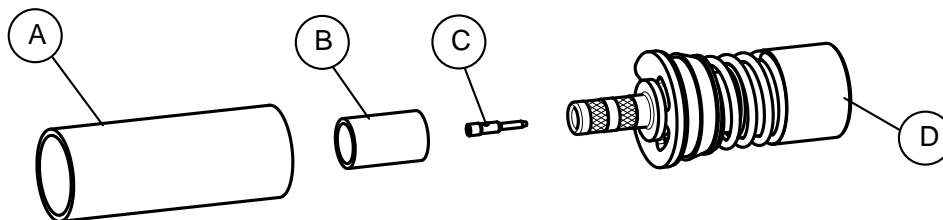
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	A
Date	19.11.2013
Initiator	4779/JPE

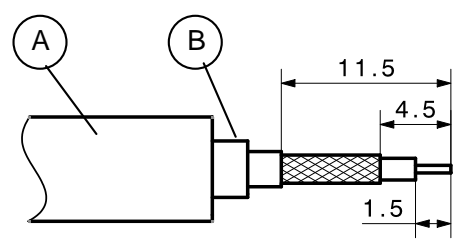
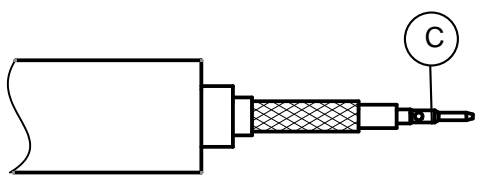
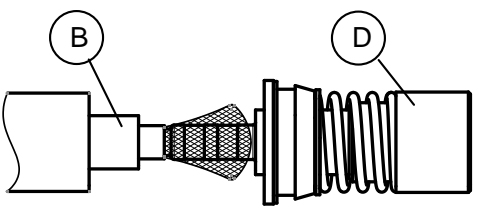
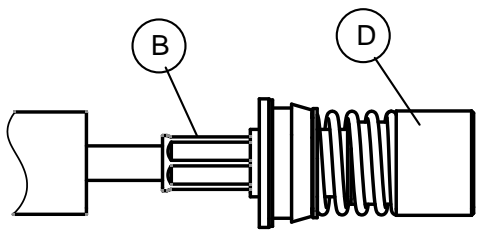
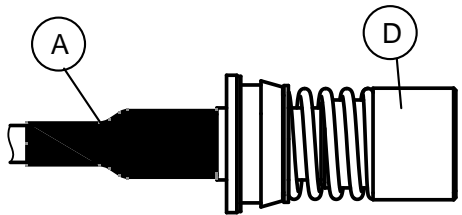
Deutscher Text: siehe Rückseite

Verbinder-Typ:	24_BMA-N50-2-21	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_316/U	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B über das Kabel schieben.  Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Messer (74_Z-0-0-68) Schere
	Kabelinnenleiter verzinnen.  Kontakt C erhitzen und Kabelinnenleiter einführen.	Kontakt C bündig zum Dielektrikum.	LötKolben Zinn
	Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag sorgfältig in Gehäuse D stossen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse B über die Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse B möglichst nahe am Gehäuse D klemmen.	Klemmeinsatz: Ausparung A Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-2-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-2-51
	Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und schrumpfen.	Schrumpfschlauch A so nahe wie möglich am Gehäuse D.	Heissluft Föhn

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	A
Datum	19.11.2013
Erstellt	4779/JPE