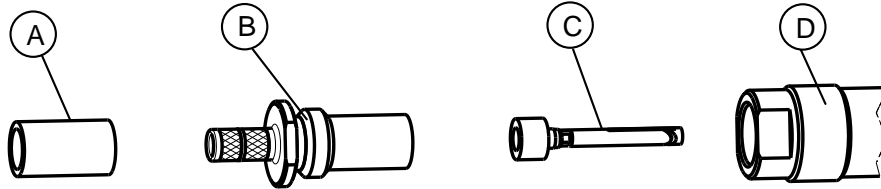


Assembly instruction Series QLA 0000179088



Connector type:	21_QLA-01-2-1 ; 24_QLA-01-2-1	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG_316_/U; RG_174_/U; RG_188_A/U; ENVIROFLEX_316	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide ferrule A onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade§</p> <p>Scissors</p>
	<p>Slide spigot of part B underneath braid until inner conductor protrudes 3.4 mm.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck.</p> <p>Check dimension 3.4 mm.</p>	<p>Slide caliper</p>
	<p>Tin inner conductor of cable and bore hole of contact pin D.</p> <p>Slide on contact pin D.</p> <p>Heat contact pin D.</p> <p>Push centre conductor of cable into bore hole.</p>	<p>Remove soldering iron quickly in order to avoid heat damage to cable dielectric.</p> <p>Surface of contact pin D must remain clean.</p>	<p>Soldering iron</p> <p>Solder</p>
	<p>Screw together body B and D and tighten using two spanners.</p> <p>Slide ferrule A over braid to body D and crimp.</p>	<p>Crimp as close as possible to connector body D.</p>	<p>Spanner AF 5.5 mm</p> <p>Crimp tool: 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>

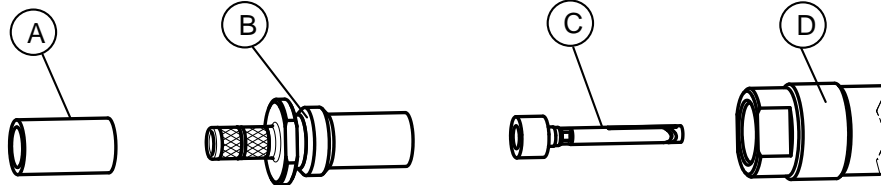
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	D
Date	31.03.15
Initiator	4779/JPE



Verbinder-Typ:	21_QLA-01-2-1 ; 24_QLA-01-2-1	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_316_/U ; RG_174_/U ; RG_188_A/U ; ENVIROFLEX_316	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Hülse A auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer Schere</p>
	<p>Klemmhals B unter die Abschirmung schieben, bis Innenleiter noch 3.4 mm herausragt.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.</p> <p>Kontrollmass 3.4 mm überprüfen.</p>	<p>Schiebelehre</p>
	<p>Kabelinnenleiter und Bohrung des Kontaktes D verzinnen.</p> <p>Kontakt D erhitzen und Kabelinnenleiter einführen.</p>	<p>Kolben rasch entfernen, damit das Dielektrikum nicht schmilzt.</p> <p>Aussenseite des Kontakts D muss sauber bleiben.</p>	<p>Lötzange Lot</p>
	<p>Gehäuse D und Klemmhals B mit zwei Gabelschlüssel verschrauben. Hülse A über Abschirmung schieben und crimpen.</p>	<p>Möglichst nahe am Gehäuse D wie möglich klemmen.</p>	<p>Gabelschlüssel : SW 5.5 mm</p> <p>Klemmeinsatz: Ausparung A</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-2-1 ! Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-2-51 !</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	D
Datum	31.03.15
Erstellt	4779/JPE