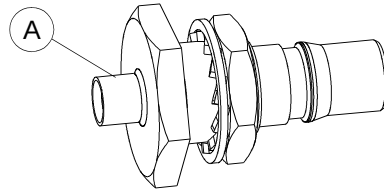




Connector type:	24_QMA-50-2-1	Inner conductor contact:	Plugget
Suitable cables:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	Outer conductor contact:	Soldered

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
	For EZ and SUCOFORM The tool must be set for 2.5 mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
EZ cable SUCOFORM	Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone. Dimension 12 mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Tip trimmer tool W 164
MULTIFLEX	For MULTIFLEX 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. Form tip of inner conductor to 90° cone.	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.	Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164
	Mount locator tool W 360 "F" into body A. Insert cable into connector body A up to stop. Solder cable to connector body A at Z. Remove mount locator tool W 360.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering iron Solder Alcohol
Shrink tube	Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

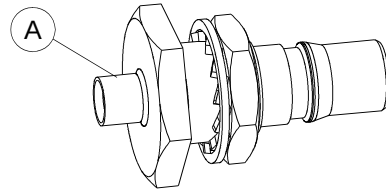
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	C
Date	19.01.2012
Initiator	4779/JPE



Verbinder-Typ:	24_QMA-50-2-1	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



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

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<u>Für EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.5 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen. Mass 12 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W 164
	<u>Für MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen	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.	Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164
	Montagelehre W 360 „F“ in Gehäuse A stecken. Kabel in Gehäuse A einführen und bis zum Anschlag stossen. Gehäuse A mit Kabel bei Z verlöten. Montagelehre W 360 entfernen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötkolben Lötzinn Alkohol
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	19.01.2012
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf