

Assembly instruction

Series QMA

C 21.04.06
4885/Sas

No. 27429

Tools and materials required:

Soldering iron

Solder

Scissors, blade (74 Z-0-0-68)

Contact holder No. W 54

Locator tool No. W360 "F" and "M"

Crimp tool see table beside

Straight connectors for flexible cables

Cable entry: Suhner Crimp

Connector types: (e.g.)

11 QMA-50-3-1
11 QMA-50-3-2
24 QMA-50-3-1
24 QMA-50-3-2

24 QMA-50-2-3
24 QMA-50-2-2

Cable: (e.g.)

RG 316
K 022520
RG 400
RG 58 C/U

This connector
is supplied
in 3 parts

Centre contact:

soldered

soldered

Braid:

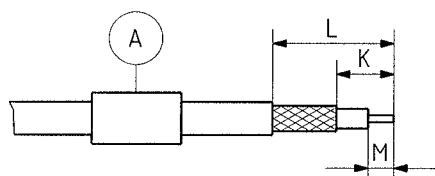
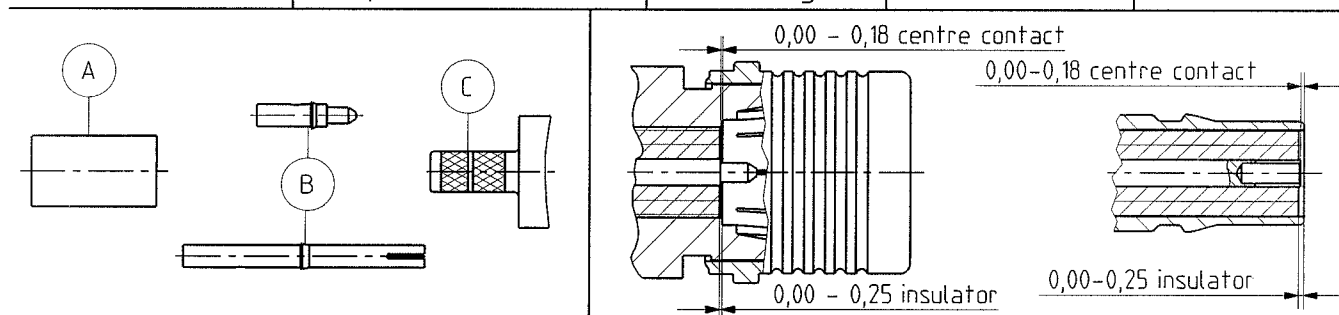
cavity B

cavity A

Crimp tool:

2B (orange)

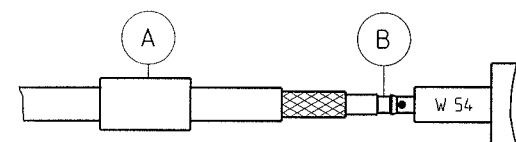
2A (red)



If required, slide taper sleeve or heat-shrink sleeve into cable (not illustrated)

Prepare cable according to diagram.

Typ :	K	L	M
11 QMA-50-2-...	3,8 mm	8,8 mm	2,5 mm
11 QMA-50-3-...	3,7mm	12,0 mm	2,0 mm
24 QMA-50-2-...	8,7 mm	14,5 mm	3,5 mm
24 QMA-50-3-...	6,6 mm	14,6 mm	3,5 mm

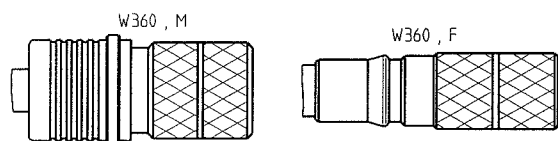


Push contact B into contact holder W 54.

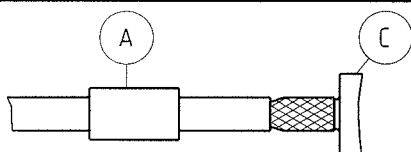
Heat contact B using a dry soldering iron.

Flow small amount of solder into bore hole of contact, insert inner conductor of cable and solder to contact.

Clean contact B and cable dielectric, remove excess solder.

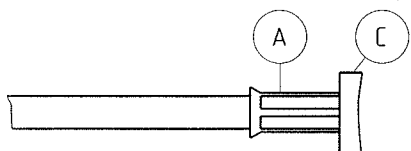


Push locator tool W 360 into connector body C ("F" for male, "M" for female)



Splay out braid and insert carefully prepared cable fully into connector body C.

Ensure that braid lies above the crimp neck.



Slide ferrule A over braid to about connector body C and crimp as close to connector body C as possible. Remove locator tool and check interface dimensions.

SUHNER's Skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete Rf lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

Deutscher Text siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie QMA

C 21.04.06
4885/Sas

Nr. 27429

Benötigte Hilfsmittel:

Lötkolben

Lötzinn

Schere, Klinge (74Z-0-0-68)

Kontakthalter Nr. W 54

Montagelehre Nr. W 360 "F" bzw. "M"

Klemmwerkzeug (siehe Tabelle)

Gerade Verbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung: Suhner Crimp

Verbinder-Typen : (z.B.)

11 QMA-50-3-1

11 QMA-50-3-2

24 QMA-50-3-1

24 QMA-50-3-2

24 QMA-50-2-3

24 QMA-50-2-2

Kabel : (z.B.)

RG 316

K 022520

RG 400

RG 58 C/U

Dieser Verbinder
wird in 3 losen
Teilen geliefert.

Innenleiter :

gelötet

gelötet

Aussenleiter :

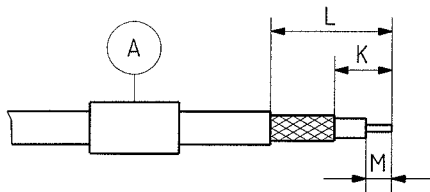
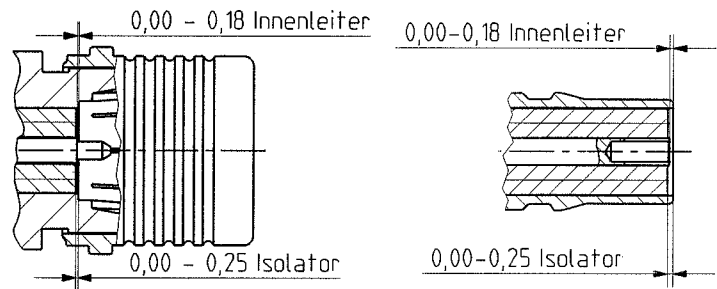
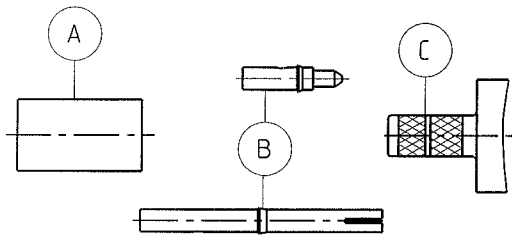
Aussparung B

Aussparung A

Klemmwerkzeug :

2B (orange)

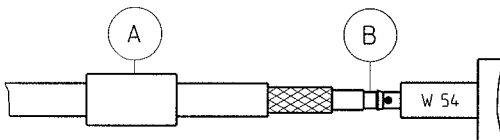
2A (rot)



Falls vorhanden, Knickschutzhülse oder Schrumpfschlauch über Kabel schieben (nicht abgebildet)

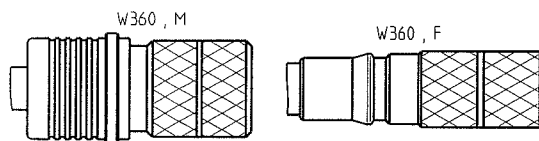
Kabel gemäss Figur abisolieren, Hülse A über Kabel schieben

Typ :	K	L	M
11 QMA-50-2-...	3,8 mm	8,8 mm	2,5 mm
11 QMA-50-3-...	3,7 mm	12,0 mm	2,0 mm
24 QMA-50-2-...	8,7 mm	14,5 mm	3,5 mm
24 QMA-50-3-...	6,6 mm	14,6 mm	3,5 mm

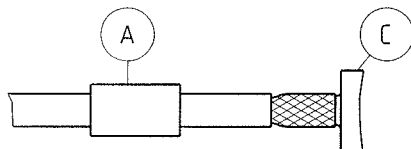


Kontakt B auf Kontakthalter W 54 stecken.

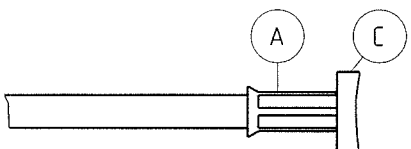
Kontakt B mit trockenem Lötkolben erwärmen, Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes Kabel in die Bohrung stossen und verlöten. Kontakt B und Dielektrikum reinigen.



Montagelehre W 360 auf das Gehäuse stecken.
("F" bei männlichen, "M" bei weiblichen Verbinder.)



Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel sorgfältig und vollständig in Gehäuse C stossen. Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.



Hülse A über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C festklemmen. Montagelehre entfernen und Anschlussmass prüfen.

SUHNER verfügt über gut ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

for English text see overleaf