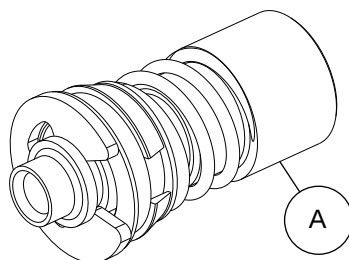


Assembly instruction Series BMA 0000230377



Connector type:	24_BMA-U50-3-14; 24_BMA-N50-2-20	Inner conductor contact:	plugged
Suitable cables:	EZ_86; EZ_141; SUCOFORM_141; MULTIFLEX_141	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
	EZ and SUCOFORM Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to a 90° cone.	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact and dielectric.	stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description) blades W68 tip trimmer tool W164
	SUCOFORM Prepare cable according to diagram. Dimension 14 mm applies to SUCOFORM with jacket. Form tip of inner conductor to a 90° cone.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	blade W68 tip trimmer tool W164
	MULTIFLEX Dive the on length cutted cable in flux and tin. Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to a 90° cone.	The solder must flow at behind for min. 7 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	blade W68 tip trimmer tool W164 flat nose plier
	Slide connector A over cable. Push connector A completely against locator tool. Solder cable to connector body at X.	Make sure that inner conductor of cable plugs into socket of centre contact. Avoid excessive heat. Immediately cool down and clean.	locator tool W613 soldering fixture W58 inserts W59 (EZ and SUCOFORM) inserts W365 (MULTI-FLEX) soldering iron solder alcohol and brush
	Slide shrink tube over connector body A and shrink with hot air fan. Dimension Y max. 1 mm.	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	G
Date	09.02.18
Initiator	4779 / JPE

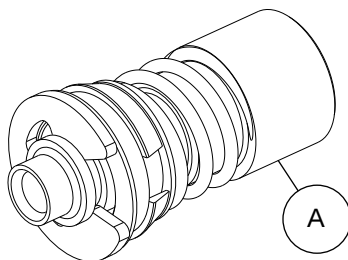
Old Assembly instruction No. :

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	24_BMA-U50-3-14; 24_BMA-N50-2-20	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_86; EZ_141; SUCOFORM_141; MULTIFLEX_141	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
	EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter und Dielektrikum nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W157 (genaue Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604) Klinge W68 Spitzfräser W164
	SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 14 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel. Innenleiter mit 90° anspitzen.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klinge W68 Spitzfräser W164
	MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 7 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klinge W68 Spitzfräser W164 Flachzange
	Verbinder A auf Kabel schieben. Verbinder A satt gegen Lötsschraube drücken. Kabel bei X mit Verbinder A verlöten.	Beim Einstecken darauf achten, dass der Kabelinnenleiter die Innenleiterbuchse des Verbinders trifft. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Sofort abkühlen und reinigen.	Lötsschraube W613 Lötvorrichtung W58 Backen W59 (EZ und SUCOFORM) Backen W365 (MULTIFLEX) LötKolben Lötzinn Alkohol und Bürste
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt Y max. 1 mm.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	Heissluftföhn

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	G
Datum	09.02.18
Erstellt	4779 / JPE

For English text see overleaf