

Assembly instruction Series BMA 0000180997

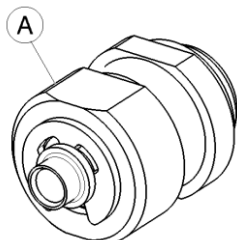


Connector type:	See list below	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	EZ-86, SM-86, MF-86, EZ-141, SM-141, MF-141	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:

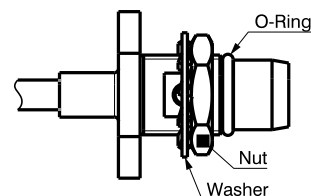
Connector type:

14_BMA-50-2-2	24_BMA-50-2-17
14_BMA-50-2-15	24_BMA-U50-2-14
14_BMA-50-3-2	24_BMA-50-3-4
14_BMA-50-3-7	24_BMA-50-3-7
14_BMA-50-3-8	25_BMA-50-2-2
24_BMA-50-2-4	25_BMA-U50-2-10
24_BMA-50-2-7	25_BMA-50-3-2
24_BMA-50-2-9	25_BMA-50-2-5
24_BMA-50-2-12	



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrinktube.
The Shrinktube is not included in the connector

Position of loose parts connectors 14_BMA-50-....



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
EZ cable SUCOFORM	<u>For EZ and SUCOFORM</u> Remove cable dielectric according to diagram. Form tip of inner conductor to a 90° cone. Dimension with * applies to SUCOFORM with jacket.	Cut cable end perpen – dicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stripping tool W 157. See instruction DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74 Z-0-0-68) Tip trimmer tool : W 164
MULTIFLEX	<u>For Multiflex</u> Dive the on length cutted in flux and tin. Cut jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid 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. Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool : W 164
	Slide prepared cable into connector body A until it stops. Solder body A to cable jacket at Z. Immediately cool down and clean.	Make sure that inner conductor of cable plugs into socket of centre contact. Avoid excessive heat.	Soldering fixture W 58 Locator tool W 210 for female and W 209 for male interface Inserts W 60 or W 69
	Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan. Dimension X 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+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	F
Date	01.11.2013
Initiator	4779/JPE

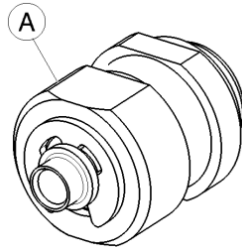


Verbinder-Typ:	Siehe Liste unten	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ-86, SM-86, MF-86, EZ-141, SM-141, MF-141	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:

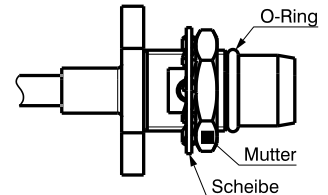
Connector type:

14_BMA-50-2-2	24_BMA-50-2-17
14_BMA-50-2-15	24_BMA-U50-2-14
14_BMA-50-3-2	24_BMA-50-3-4
14_BMA-50-3-7	24_BMA-50-3-7
14_BMA-50-3-8	25_BMA-50-2-2
24_BMA-50-2-4	25_BMA-U50-2-10
24_BMA-50-2-7	25_BMA-50-3-2
24_BMA-50-2-9	25_BMA-50-2-5
24_BMA-50-2-12	



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

Position der Beilagen für Verbinder 14_BMA-50-....



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<u>Für EZ und SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen. Mass mit * gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Klingen (74 Z-0-0-68) Spitzfräser : W 164
	<u>Für Multiflex 141</u> 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, verzinnenden Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer Flachzange Spitzfräser : W 164
	Kabel bis zum Anschlag in Stecker-Gehäuse A schieben. Kabel und Gehäuse A bei Z verlöten. Sofort abkühlen und reinigen.	Beim einstecken darauf achten, dass der Kabelinnenleiter die Innenleiterbuchse des Verbinders trifft. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Lötvorrichtung W 58 Lötschrauben W 210 für negative und W209 für positive interface Backenpaar W60 oder W69
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1 mm.	Lange Hitzeeinwirkungen 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	F
Datum	01.11.2013
Erstellt	4779/JPE