

Assembly instruction Series BMA C No. 9172

Tools and materials required:

Soldering iron 80 to 100 Watts/220 to 240°C

Solder :

Alcohol, brush, blade (74 Z-0-0-68)

Hot-air-blower

Crimp tool: the following combinations are possible.

– SUHNER crimp tool with insert A

– MIL crimp tool with insert Part No. M22520/5-03A

Straight connectors for flexible cables

Cable entry: crimped

Connector types: (e. g.)

14 BMA 50-2-3c

24 BMA 50-2-3c

14 BMA 50-2-30c

24 BMA 50-2-5c

25 BMA 50-2-3c

25 BMA 50-2-30c

This connector is supplied in 4 parts

Suitable cables e. g.:

RG 188 A/U

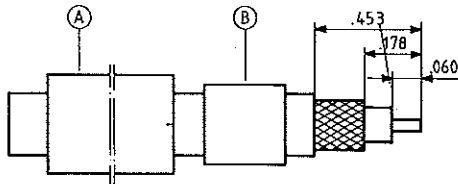
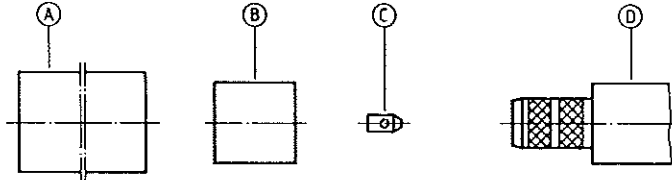
RG 316/U, RG 174/U

Center contact:

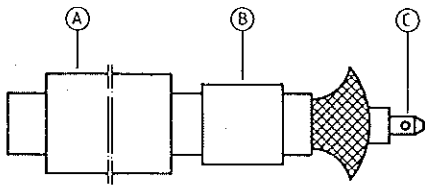
soldered

Braid:

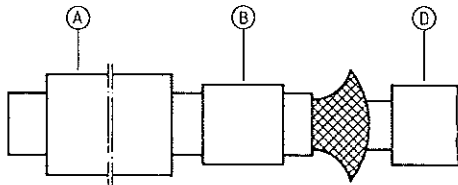
crimped



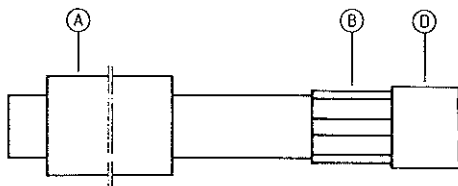
Slide shrink tube A and sleeve B onto cable. Prepare cable according to diagram. Caution: Do not damage center pin, braid and dielectric of cable!



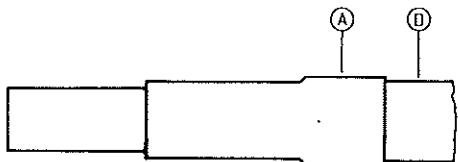
Tin center conductor of cable. Heat contact C. Push center conductor of cable into bore.



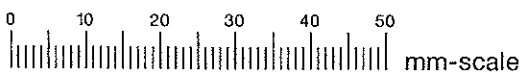
Splay out braid and insert cable in connector body D. Ensure that braid lies above the crimp neck.



Slide ferrule B over braid and crimp as close as possible to connector body D.



Slide shrink tube A over sleeve B and shrink close to connector body D. Should a little adhesive comes out, the procedure was done properly.



SUHNER'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.



HUBER+SUHNER LTD. CH-9100 HERISAU

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

Serie BMA C Nr. 9172

Benötigte Hilfsmittel:

LötKolben ca. 80–100 W/220–240°C

Lötzinn

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

Heissluftfön

Klemmwerkzeug: Eine der folgenden Kombinationsmöglichkeiten kann gewählt werden.

– SUHNER Klemmwerkzeug mit Einsatz A

– MIL Klemmwerkzeug mit Einsatz Nr. M22520/5-03A

Gerade Verbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung: SUHNER Crimp

Verbinder-Typen: (z. B.)

14 BMA 50-2-3c

24 BMA 50-2-3c

14 BMA 50-2-30c

24 BMA 50-2-5c

25 BMA 50-2-3c

25 BMA 50-2-30c

Dieser Verbinder wird in 4 losen Teilen geliefert

Geeignete Kabel:

RG 188 A/U

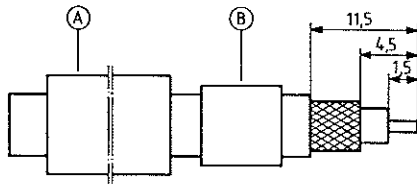
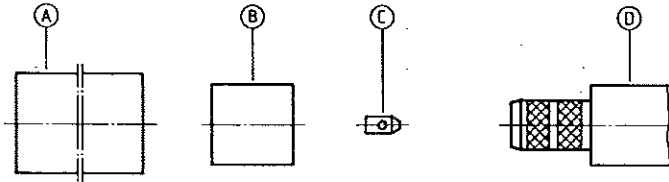
RG 316/U, RG 174/U

Innenleiter:

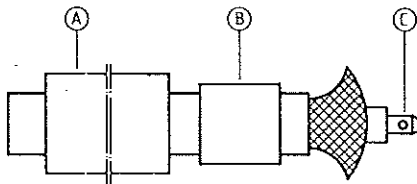
gelötet

Aussenleiter:

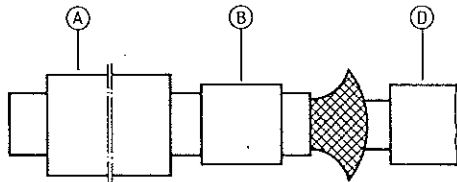
geklemmt



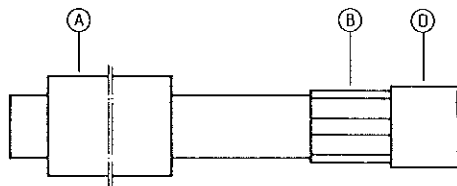
Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.
Achtung: Innenleiter, Abschirmung und Dielektrikum nicht beschädigen.



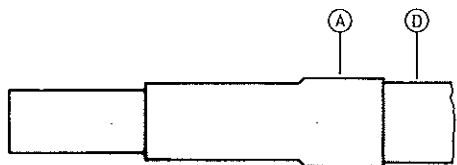
Kabelinnenleiter verzinnen.
Kontakt C erhitzen und Kabelinnenleiter einführen.



Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse D einführen.
Abschirmung muss über Klemmhals liegen.



Hülse B über Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse D klemmen.



Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und nahe am Gehäuse D mit Fön schrumpfen.
Tritt etwas Klebstoff aus der Verbindung, so deutet dies auf eine einwandfreie abgeschlossene Anwendung hin.

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