

Assembly instruction Series BMA 0000180997

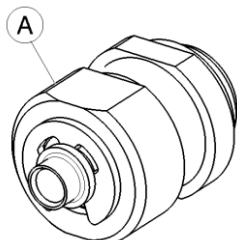


Connector type:	See list below	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	EZ-86, SM-86, MF-86, EZ-141, SM-141, MF-141	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:

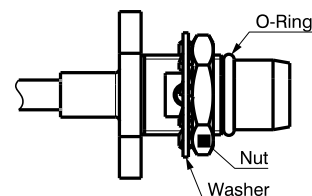
Connector type:

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
<p>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p><u>For EZ and SUCOFORM</u> Remove cable dielectric according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p> <p>Dimension with * applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Cut cable end perpen – dicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157.</p> <p>See instruction DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Blades (74 Z-0-0-68)</p> <p>Tip trimmer tool : W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><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.</p> <p>Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 7 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a Flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Flat-nose plier</p> <p>Tip trimmer tool : W 164</p>
	<p>Slide prepared cable into connector body A until it stops. Solder body A to cable jacket at Z. Immediately cool down and clean.</p>	<p>Make sure that inner conductor of cable plugs into socket of centre contact. Avoid excessive heat.</p>	<p>Soldering fixture W 58 Locator tool W 210 for female and W 209 for male interface Inserts W 60 or W69</p>
<p>Shrink tube</p>	<p>Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1 mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

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	F
Date	01.11.2013
Initiator	4779/JPE

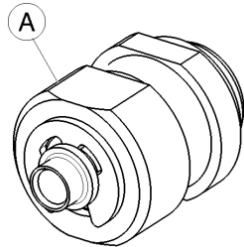


Verbinder-Typ:	Siehe Liste unten	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ-86, SM-86, MF-86, EZ-141, SM-141, MF-141	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:

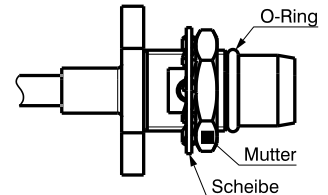
Connector type:

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
	<p><u>Für EZ und SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p> <p>Mass mit * gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157.</p> <p>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klingen (74 Z-0-0-68)</p> <p>Spitzfräser : W 164</p>
	<p><u>Für Multiflex 141</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 7 mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Flachzange</p> <p>Spitzfräser : W 164</p>
	<p>Kabel bis zum Anschlag in Stecker-Gehäuse A schieben.</p> <p>Kabel und Gehäuse A bei Z verlöten.</p> <p>Sofort abkühlen und reinigen.</p>	<p>Beim einstecken darauf achten, dass der Kabelinnenleiter die Innenleiterbuchse des Verbinders trifft.</p> <p>Lange Hitzeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Lötvorrichtung W 58</p> <p>Lötschrauben W 210 für negative und W209 für positive interface</p> <p>Backenpaar W60 oder W69</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1 mm.</p>	<p>Lange Hitzeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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