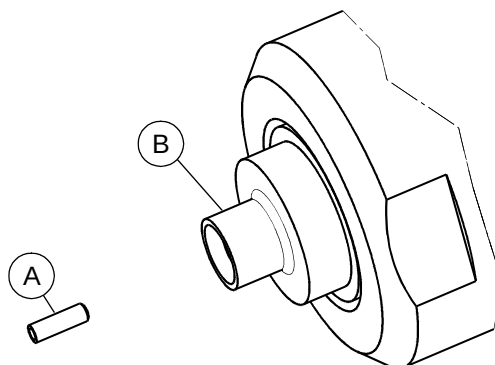




Connector type:	15_BMA-50-1-15, 24_BMA-50-1-2	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_47, SUCOFORM_47	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>For EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 2mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Prepare cable according to diagram. Dimension 10mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Blades 74_Z-0-0-68
	Fix cable in soldering fixture and place distance gauge W 162. Press contact A against gauge W 162 and solder.	Clean contact A and cable dielectric. Remove excess solder. Check dimension 2.2mm.	Distance gauge W 162 Soldering fixture W 58 or W 442 Inserts W 133
	Mount body B onto locator tool. Insert prepared cable in connector body B until stop. Solder body B to cable at x.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering fixture W 58 or W 442 Inserts W 133 Locator tool W 209 (use for 15_BMA-50-1-15) Locator tool W 210 (use for 24_BMA-50-1-2)

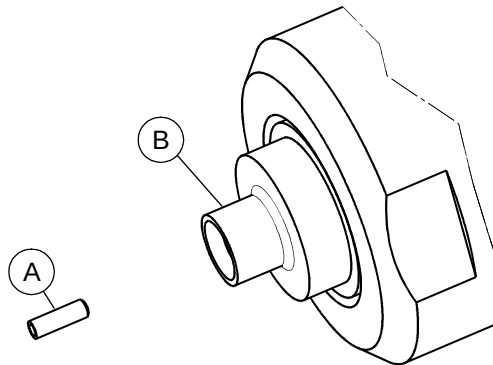
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	B
Date	07.03.2012
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ:	15_BMA-50-1-15, 24_BMA-50-1-2	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_47, SUCOFORM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ und SUCOFORM Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 10mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Messer 74_Z-0-0-68
	Kabel in Lötvorrichtung spannen und Distanzlehre W 162 positionieren. Kontakt A gegen Distanzlehre stossen und löten.	Kontakt A reinigen und überschüssiges Lot entfernen. Kontrollmass 2.2mm überprüfen.	Distanzlehre W 162 Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Backen W 133
	Gehäuse B in Montagelehre stecken. Vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse B einführen. Gehäuse B bei x mit Kabel verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Backen W 133 Lötschraube W 209 (für 15_BMA-50-1-15) Lötschraube W 210 (für 24_BMA-50-1-2)

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr 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	B
Datum	07.03.2012
Erstellt	4952 / WiS

For English text see overleaf