

Assembly instruction Series QMA 0000178735

Old instruction No. 27443



Tools and materials redquired:

Stanley blade
Scissors
Spldtering iron 80 to 100 Watts 200 - 240 °C
Solder, activated rosin flux
Soft hammer, small bench vice
Locator tool W 360
Crimp tool: A insert for ... QMA-50-2-...
B insert for ... QMA-50-3-...

Angle plug for flexible cable

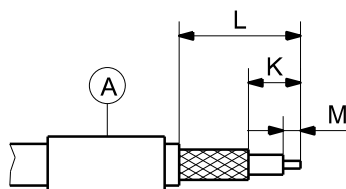
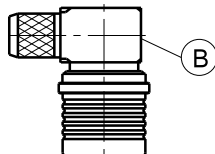
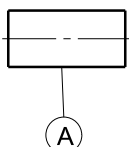
Cable entry: crimped

Connector types: (e.g.)

16 QMA-50-2-1	16 QMA-50-3-1	16 QMA-50-3-2
---------------	---------------	---------------

This connector
is supplied
in 3 parts

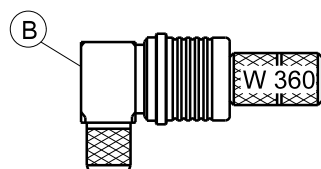
Suitable cable:	K02252D	RG400	RG58
Centre contact:	soldered	soldered	soldered
Braid:	cavity A	cavity B	cavity B
Crimp tool:	2 A (red)	2 B (orange)	2 B (orange)



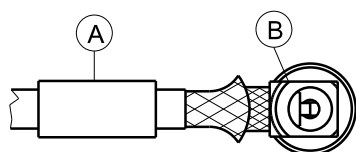
Slide ferrule A onto cable.

Prepare cable according to diagram.

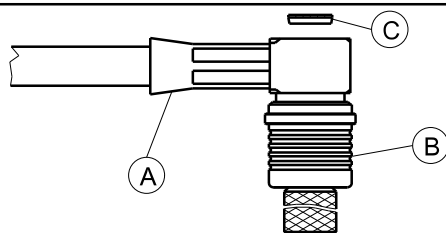
Typ:	K	L	M
16 QMA-50-2-...	6,3 mm	12,0 mm	1,8 mm
16 QMA-50-3-...	7,7 mm	16,1 mm	2 mm



Mount locator tool W 360 into body B.



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



Slide ferrule A over braid and crimp as close to connector body B as possible. Solder inner conductor to contact.
Position assembly with locator tool downwards on a solid base
Place cover C on rear aperture of connector body B. Carefully press cover C into connector body B using a soft hammer, a small press, or a small bench vice. Remove locator tool.

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	B
Date	10.12.2014
Initiator	4726/Bom

Deutscher Text: siehe Rückseite

Benötigte Hilfsmittel :

Stanley-Messer

Schere

Lötkolben, ca. 80-100 Watt 200 - 240 °C

Lötzinn, aktiviertes Kolophonium

Nylonhammer, Schraubstock

Montagelehre W 360

Klemmzange mit Einsatz A für Verbinder ... QMA-50-2-...
oder B für Verbinder ... QMA-50-3-...

Winkelstecker für flexible Kabel

Kabeleinführung : geklemmt

Verbinder-Typen : (z.B.)

16 QMA-50-2-1

16 QMA-50-3-1

16 QMA-50-3-2

Dieser Verbinder
wird in 3 losen Teilen
geliefert

Geeignete Kabel :

K02252D

RG400

RG58

Innenleiter :

gelötet

gelötet

gelötet

Aussenleiter :

Aussparung A

Aussparung B

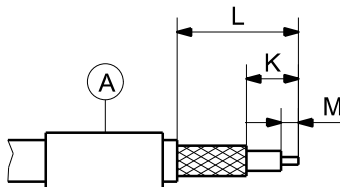
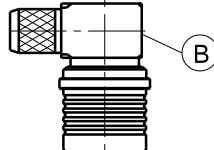
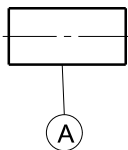
Aussparung B

Klemmwerkzeug :

2 A (rot)

2 B (orange)

2 B (orange)



Hülse A auf Kabel schieben. Kabel ab-
isolieren gemäss Figur.

Typ:

K

L

M

16 QMA-50-2-...

6,3 mm

12,0 mm

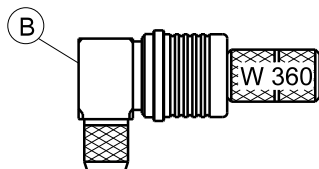
1,8 mm

16 QMA-50-3-...

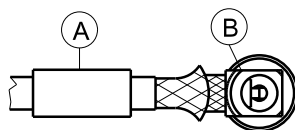
7,7 mm

16,1 mm

2 mm

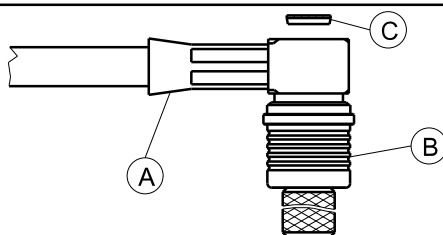


Montagelehre W 360 in Gehäuse B stecken.



Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in
Gehäuse B stecken.

ACHTUNG: Abschirmung muss über Crimphals liegen!



Hülse A über Abschirmung schieben und möglichst nahe am
Gehäuse B klemmen. Innenleiter mit Kontakt verlöten.
Montierter Stecker mit Montagelehre nach unten auf Unter-
lage stellen. Deckel C auf Öffnung in Gehäuse B legen.
Deckel C mit Presse, Nylonhammer oder Schraubstock ein-
pressen. Montagelehre entfernen.

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen.
Huber+Suhrner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungs-
leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	B
Datum	10.12.2014
Erstellt	4726/Bom

For English text see overleaf