

Assembly instruction

Series QMA

B 21.06.05
4186/MAP

Nr. 27427

Tools and materials required:

Locator tool W 360
soldered:
Soldering iron, solder
Scissors, blade (74 Z-0-0-68)
Contact holder No. W 54

crimp:
Stanley blade
scissors
Crimp tool (see table)

Straight connector for flexible cable

Cable entry: Suhner Crimp

Connector types: (e.g.)

11 QMA-50-2-1
11 QMA-50-2-2

Suitable cables:

K02252D
RG 316

This connector
is supplied
in 3 parts

Centre contact:

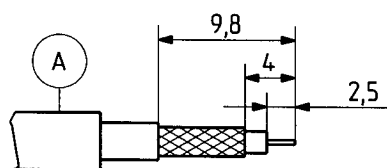
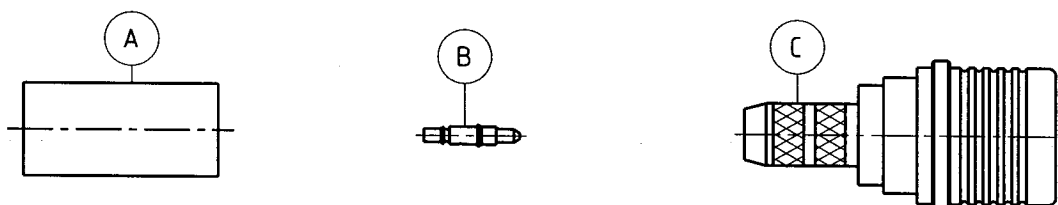
cavity 1

Braid:

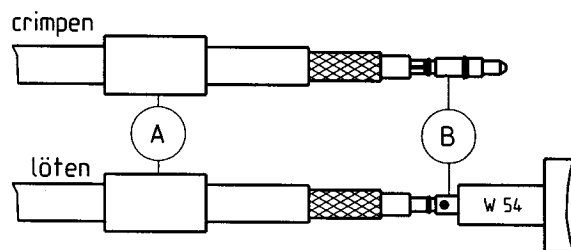
cavity A

Crimp tool:

1/2A (red)

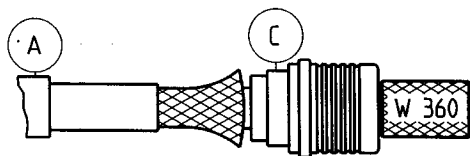


Slide ferrule A into cable.
Prepare cable according to diagram.
Caution: Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable!

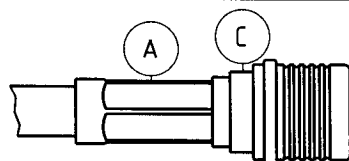


crimp:
Push contact B over inner conductor of cable to about dielectric and crimp.

soldered:
Push contact B into contact holder W 54
Heat contact B using a dry soldering iron.
Flow small amount of solder into bore hole of contact, insert inner conductor of cable and solder to contact.
Clean contact B and cable dielectric, remove excess solder.



Mount locator tool W 360 into body C.
Splay out braid. Insert centre contact B into connector body C as far as stop, then push ferrule A over cable and braid to about connector body C.
Caution: Contact B doesn't engage.



Crimp ferrule A with corresponding crimp insert.

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 AG CH-9100 HERISAU

Deutscher Text: siehe Rückseite

Benötigte Hilfsmittel :

Montagelehre W 360

löten:

LötKolbe, Lötzinn

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

Kontakthalter Nr. W 54

crimpen:

Stanley-Messer

Schere

Klemmwerkzeug (siehe Tabelle)

Gerade Verbinder für flexible Kabel

Kabeleinführung : SUHNER Klemmung

Verbinder-Typen : (z.B.)

Geeignete Kabel:

11 QMA-50-2-1

K02252D

11 QMA-50-2-2

RG 316

Dieser Verbinder
wird in 3 losen Teilen
geliefert.

Innenleiter :

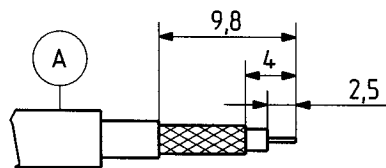
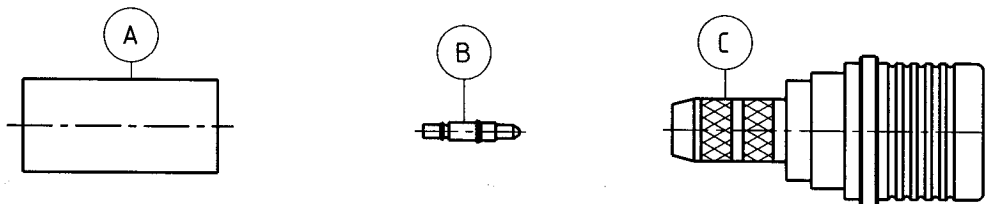
Aussparung 1

Aussenleiter :

Aussparung A

Klemmwerkzeug :

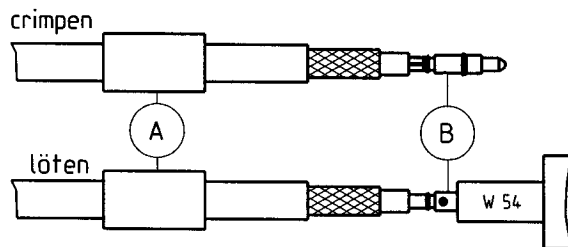
1/2A (rot)



Hülse A auf das Kabel schieben.

Kabel gemäss Figur abisolieren

Achtung : Innenleiter , Dielektrikum und Abschirmung
nicht beschädigen.

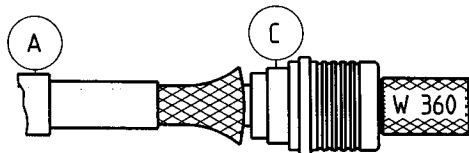


crimpen:

Kontakt B über Kabelinnenleiter bis zum Dielektrikum
stossen und klemmen .

löten:

Kontakt B auf Kontakthalter W 54 stecken,
Kontakt B mit trockenem LötKolben erwärmen,
Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes
Kabel in die Bohrung stossen und verlöten.
Kontakt B und Dielektrikum reinigen.

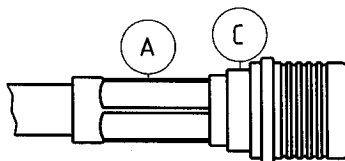


Montagelehre W 360 in Gehäuse C stecken.

Abschirmung leicht aufspreizen .

Innenleiter B in Gehäuse C einführen und bis zum Anschlag
stossen , danach Hülse A über Kabel und Abschirmung
bis an das Gehäuse C stossen.

Achtung : Innenleiter rastet nicht ein.



Crimphülse A mit entsprechendem Klemmeinsatz crimpen.

SUHNER verfügt über gut ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungs-
leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.



HUBER + SUHNER AG CH-9100 HERISAU

for English text see overleaf