

# 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.)

Suitable cables:

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

K02252D  
RG 316

This connector  
is supplied  
in 3 parts

Centre contact:

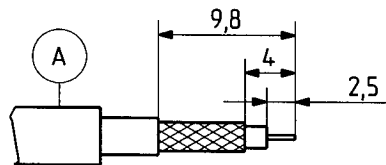
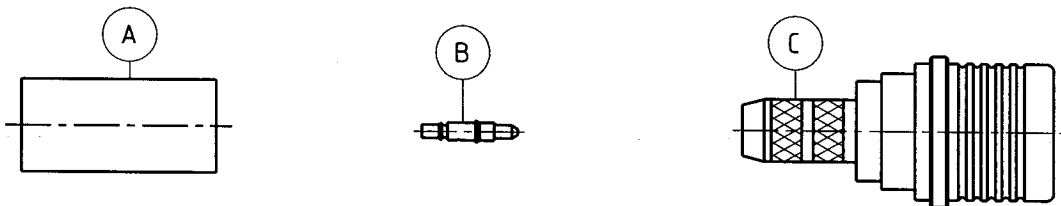
cavity 1

Braid:

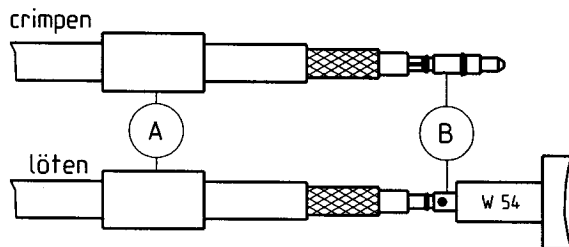
cavity A

Crimp tool:

1/2A (red)

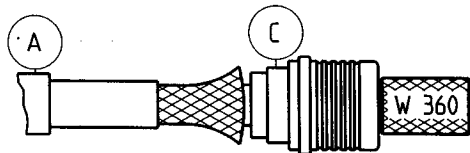


Slide ferrule A into cable.  
Prepare cable according to diagram.  
Caution: Do not damage braid, dielectric and  
inner conductor of cable!

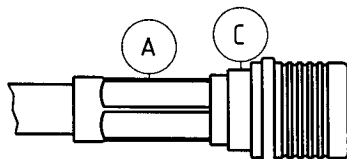


crimp:  
Push contact B over inner conductor of cable  
to about dielectric and crimp.

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 :

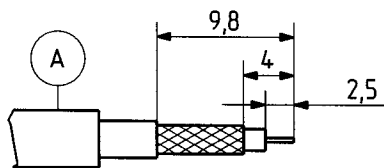
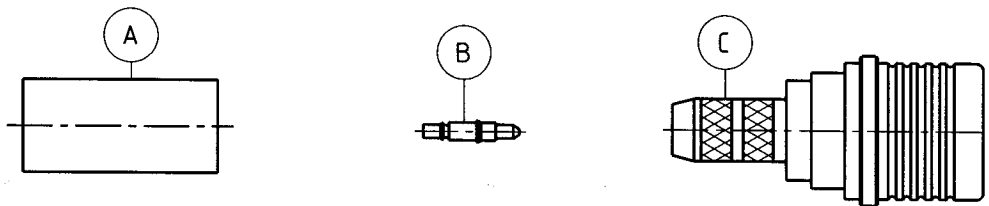
Aussparung 1

Aussenteiler :

Aussparung A

Klemmwerkzeug :

1/2A (rot)

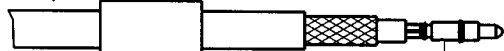


Hülse A auf das Kabel schieben.

Kabel gemäss Figur abisolieren

Achtung : Innenleiter , Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.

crimpen



crimpen:

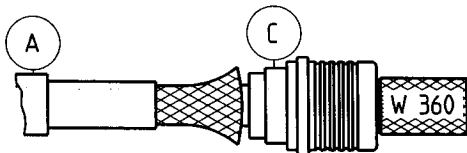
Kontakt B über Kabelinnenleiter bis zum Dielektrikum stossen und klemmen .

löten:

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.

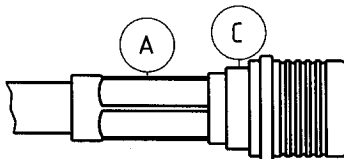


Montagelehre W 360 in Gehäuse C stecken.

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-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