

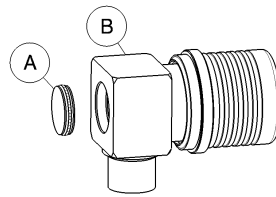
Assembly instruction Series QMA 0000241717

Old Assembly instruction No. 27444



Connector type:	16_QMA-50-3-3	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	EZ_141; SM_141; MF_141	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>For EZ_141 and SM_141 The tool must be set for 3 mm stripping dimension.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p>
	<p>Remove dielectric according to diagram. Dimension with * applies to SM_141 with jacket.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Blade (74 Z 0-0-68)</p>
	<p>For Multiflex 141 Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 10 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	
	<p>Slide body B over cable and solder at x.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	
	<p>Solder inner conductor to contact at y.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	
	<p>Mount locator tool W 360 "M" into body B. Place cover A on rear aperture of body B. Press cover A into body B. Remove locator tool</p>		<p>Cap mounting tool W 360 "M". Soft hammer, a small press or a small bench vice.</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff 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	A
Date	26.04.06
Initiator	4952/srm

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

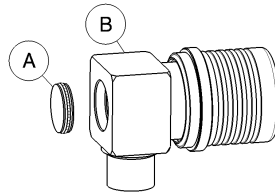
Serie QMA 0000241717

Alte Nr. der Montageanleitung 27444



Verbinder-Typ:	16_QMA-50-3-3	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_141; SM_141; MF_141	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ 141 und SM 141 Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass mit * gilt für SM-141 mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68)
	Für Multiflex 141 Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 10 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzintten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B führen und bei x verlöten.	Lange Hitzeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	
	Kabelinnenleiter bei y mit Kontakt verlöten.	Lange Hitzeinwirkung vermeiden.	
	Montagelehre W 360 „M“ in Gehäuse B stecken. Deckel A auf die Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel A einpressen. Montagelehre entfernen.		Einpresswerkzeug W 360 „M“ Presse, Nylonhammer oder Schraubstock

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	A
Datum	26.04.06
Erstellt	4952/srm

For English text see overleaf