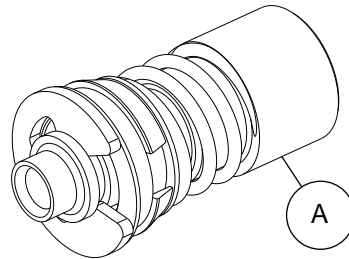


Assembly instruction Series BMA 0000230377



Connector type:	24_BMA-U50-3-14; 24_BMA-N50-2-20	Inner conductor contact:	plugged
Suitable cables:	EZ_86; EZ_141; SUCOFORM_141; MULTIFLEX_141	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p><u>EZ and SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact and dielectric.</p>	<p>stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)</p> <p>blades W68 tip trimmer tool W164</p>
	<p><u>SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 14 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p> <p>Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>blade W68 tip trimmer tool W164</p>
	<p><u>MULTIFLEX</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 7 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>blade W68 tip trimmer tool W164 flat nose plier</p>
	<p>Slide connector A over cable.</p> <p>Push connector A completely against locator tool.</p> <p>Solder cable to connector body at X.</p>	<p>Make sure that inner conductor of cable plugs into socket of centre contact.</p> <p>Avoid excessive heat.</p> <p>Immediately cool down and clean.</p>	<p>locator tool W613 soldering fixture W58 inserts W59 (EZ and SUCOFORM) inserts W365 (MULTI-FLEX) soldering iron solder alcohol and brush</p>
	<p>Slide shrink tube over connector body A and shrink with hot air fan.</p> <p>Dimension Y max. 1 mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>hot air fan</p>

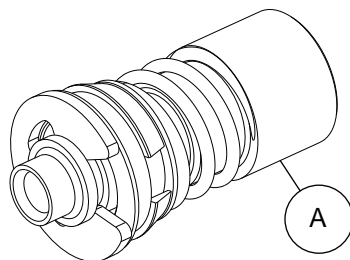
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	G
Date	09.02.18
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	24_BMA-U50-3-14; 24_BMA-N50-2-20	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_86; EZ_141; SUCOFORM_141; MULTIFLEX_141	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter und Dielektrikum nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W157 (genaue Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)</p> <p>Klinge W68 Spitzfräser W164</p>
	<p>SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 14 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel. Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klinge W68 Spitzfräser W164</p>
	<p>MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 7 mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klinge W68 Spitzfräser W164 Flachzange</p>
	<p>Verbinder A auf Kabel schieben.</p> <p>Verbinder A satt gegen Lötsschraube drücken.</p> <p>Kabel bei X mit Verbinder A verlöten.</p>	<p>Beim Einstecken darauf achten, dass der Kabelinnenleiter die Innenleiterbuchse des Verbinders trifft.</p> <p>Lange Hitzeinwirkungen vermeiden.</p> <p>Sofort abkühlen und reinigen.</p>	<p>Lötsschraube W613 Lötvorrichtung W58 Backen W59 (EZ und SUCOFORM) Backen W365 (MULTIFLEX) LötKolben Lötzinn Alkohol und Bürste</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt Y max. 1 mm.</p>	<p>Lange Hitzeinwirkung vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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	G
Datum	09.02.18
Erstellt	4779 / JPE