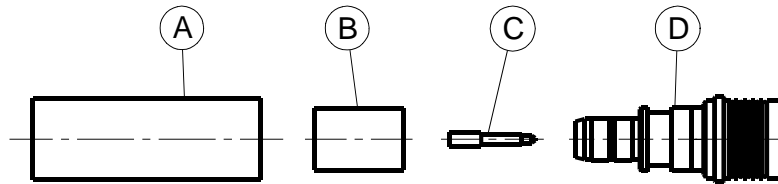


Assembly instruction Series QMA 0000239799



Connector type:	11_QMA-W50-4-3	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	LMR-240, RFC 240-T, S04162B-60	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Prepare cable according to diagram. Slide shrinking tube A and ferrule B onto cable.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric, foil and braid of cable.</p>	<p>Stanley blade</p>
	<p>Furnish inner conductor with a 0.1 x 45° chamfer.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid of cable.</p>	<p>Tip trimmer W264</p>
	<p>Push centre contact C into contact holder W54. Heat centre contact C using a dry soldering iron. Flow small amount of solder into bore hole of centre contact C. Insert inner conductor of cable and solder to centre contact C. Clean centre contact C and cable dielectric, remove excess solder.</p>	<p>Front surface of cable dielectric must be clean, cleanse if necessary.</p>	<p>Contact holder W54, solder iron and solder</p>
	<p>Snap locator tool W461 into connector body D.</p>	<p>Connect tool with care. Do not damage O-ring gasket. (recheck tool for damages before coupling.)</p>	<p>Locator tool W461</p>
	<p>Splay out braid and insert carefully the prepared cable into connector body D until it stops. Slide ferrule B over braid to about connector body D.</p>	<p>Ensure that braid lies above and the foil under the crimp neck.</p>	
	<p>Crimp ferrule B as close as possible to connector body D. Remove locator tool W461. Slide shrinking tube A over ferrule B and shrink close to connector body D.</p>	<p>Avoid excessive heat. (For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone.)</p>	<p>Crimping tool, crimp insert 76 Z-0-4-18 and hot-air fan. Acetone.</p>

Pay attention: QMA-W50-Connectors have to be coupled carefully (⇒ O-Ring gasket). QMA-Female-Connectors have to correspond to standard QLF and the reference plane has to be proper and not damaged.

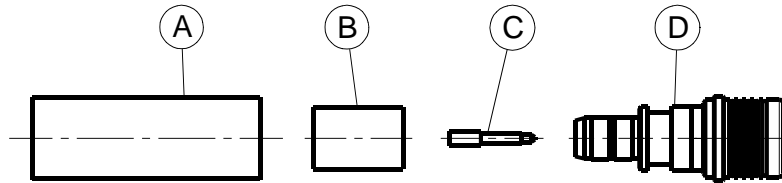
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	E
Date	20.12.06
Initiator	4587/SC



Verbinder-Typ:	11_QMA-W50-4-3	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	LMR-240, RFC 240-T, S04162B-60	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Schrumpfschlauch A und Crimphülse B auf Kabel schieben.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer
	Innenleiter mit einer 0.1 x 45° Facette versehen.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W264
	Innenleiter C auf Kontakthalter W54 stecken und mit einem trockenen LötKolben erwärmen. Lötzinn in die Bohrung geben, Innenleiter des Kabels in die Bohrung des Innenleiters C stossen und verlöten. Innenleiter C und Dielektrikum reinigen.	Stirnfläche muss sauber sein, wenn nötig reinigen!	Kontakthalter W54, LötKolben und Lötzinn
	Montagelehre W461 in Gehäuse D stecken.	Auf sorgfältiges Koppeln achten. O-Ring nicht beschädigen. (Vor dem Koppeln Montagelehren auf Beschädigungen prüfen.)	Montagelehre W461
	Abschirmung leicht aufspreizen und vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag ins Gehäuse D einführen. Crimphülse B über die Abschirmung bis an das Gehäuse D stossen.	Abschirmung muss über und die Folie unter dem Crimphals liegen.	
	Crimphülse B möglichst nahe am Gehäuse D crimpen. Montagelehre W461 entfernen. Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse D mit dem Föhn schrumpfen.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. (um bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen an Gehäuse und Kabel zu reinigen, zB. mit Aceton.)	Crimpwerkzeug, Crimpeinsatz 76 Z-0-4-18 und Heissluftföhn. Aceton.

Bitte beachten: QMA-W50-Verbinder sind sorgfältig zu koppeln (⇒ O-Ring im Interface). Die QMA-Female-Verbinder müssen dem QLF-Standard entsprechen und die Referenzfläche muss sauber und unbeschädigt sein.

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner 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	E
Datum	20.12.06
Erstellt	4587/SC M