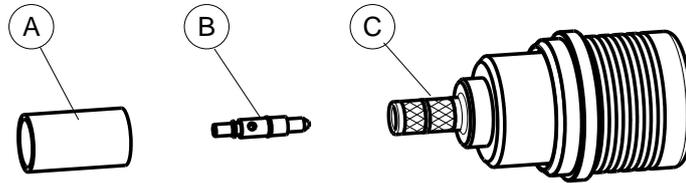




<b>Connector type:</b>	11_QMA-50-2-1, 11_QMA-50-2-2	<b>Inner conductor contact:</b>	Crimped (Cavity 1)
<b>Suitable cables:</b>	ENVIROFLEX_316_D ; K_02252_D ; G_02232_D	<b>Outer conductor contact:</b>	Crimped (Cavity A)

**Parts list connector:**



**Assembly steps:**

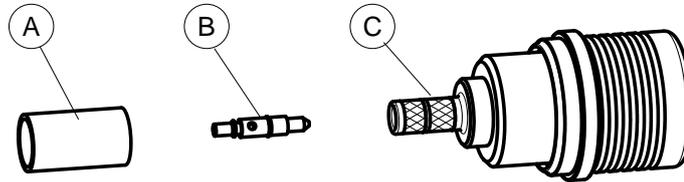
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide ferrule A onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Push contact B over inner conductor of cable and crimp.</p>	<p>Contact B flush to dielectric.</p>	<p>Crimp tool : Cavity 1 For large crimp tool and table press use insert 76 Z-0-2-1 ! For small crimp tool use insert 76 Z-0-2-51 !</p>
	<p>Mount locator tool W 360 "M" into body C. Splay out braid and insert cable into connector body C until stop. Remove mount locator tool W 360.</p>	<p>Ensure that braid lies above crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule A over braid and crimp</p>	<p>Crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>Crimp tool : Cavity A For large crimp tool and table press use insert 76 Z-0-2-1 ! For small crimp tool use insert 76 Z-0-2-51 !</p>

<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.</p>	Revision	C
	Date	11.11.2016
	Initiator	4779/JPE



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_QMA-50-2-1, 11_QMA-50-2-2	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Ausparung 1)
<b>Geeignete Kabel:</b>	ENVIROFLEX_316_D ; K_02252_D ; G_02232_D	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Ausparung A)

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Hülse A auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Kontakt B über Kabel-Innenleiter schieben und klemmen.</p>	<p>Kontakt B bündig zum Dielektrikum.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung 1 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76 Z-0-2-1 ! Für kleine Zange Einsatz 76 Z-0-2-51 !</p>
	<p>Montagelehre W 360 „M“ in Gehäuse C stecken. Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse C stossen. Montagelehre W 360 entfernen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.</p>	
	<p>Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.</p>	<p>Hülse A so nahe am Gehäuse C wie möglich.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung A Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76 Z-0-2-1 ! Für kleine Zange Einsatz 76 Z-0-2-51 !</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	C
Datum	11.11.2016
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf