

Assembly instruction Series BMA 0000180997

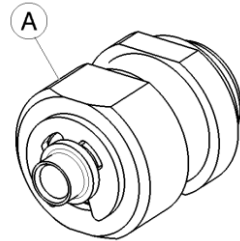


| | | | |
|-------------------------|---|---------------------------------|----------|
| Connector type: | See list below | Inner conductor contact: | Plugged |
| Suitable cables: | EZ-86, SM-86, MF-86, EZ-141, SM-141, MF-141 | Outer conductor contact: | Soldered |

Parts list connector:

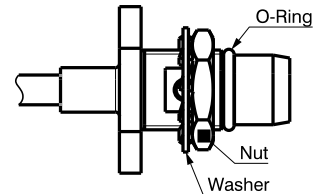
Connector type:

| | |
|----------------|-----------------|
| 14_BMA-50-2-2 | 24_BMA-50-2-17 |
| 14_BMA-50-2-15 | 24_BMA-U50-2-14 |
| 14_BMA-50-3-2 | 24_BMA-50-3-4 |
| 14_BMA-50-3-7 | 24_BMA-50-3-7 |
| 14_BMA-50-3-8 | 25_BMA-50-2-2 |
| 24_BMA-50-2-4 | 25_BMA-U50-2-10 |
| 24_BMA-50-2-7 | 25_BMA-50-3-2 |
| 24_BMA-50-2-9 | 25_BMA-50-2-5 |
| 24_BMA-50-2-12 | |



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

Position of loose parts connectors 14_BMA-50-....



Assembly steps:

| Picture | Process | Feature / Check | Tools required |
|---------------------------------|---|--|--|
| <p>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p> | <p><u>For EZ and SUCOFORM</u> Remove cable dielectric according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p> <p>Dimension with * applies to SUCOFORM with jacket.</p> | <p>Cut cable end perpen – dicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p> | <p>Stripping tool W 157.</p> <p>See instruction DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Blades (74 Z-0-0-68)</p> <p>Tip trimmer tool : W 164</p> |
| <p>MULTIFLEX</p> | <p><u>For Multiflex</u> Dive the on length cutted in flux and tin. Cut jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid 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>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p> | <p>Stanley blade</p> <p>Flat-nose plier</p> <p>Tip trimmer tool : W 164</p> |
| | <p>Slide prepared cable into connector body A until it stops. Solder body A to cable jacket at Z. Immediately cool down and clean.</p> | <p>Make sure that inner conductor of cable plugs into socket of centre contact. Avoid excessive heat.</p> | <p>Soldering fixture W 58 Locator tool W 210 for female and W 209 for male interface Inserts W 60 or W69</p> |
| <p>Shrink tube</p> | <p>Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X 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+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.

| | |
|-----------|------------|
| Revision | F |
| Date | 01.11.2013 |
| Initiator | 4779/JPE |

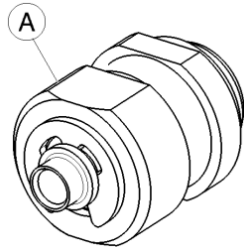


| | | | |
|-------------------------|---|------------------------------------|----------|
| Verbinder-Typ: | Siehe Liste unten | Innenleiter Kontaktierung: | Gesteckt |
| Geeignete Kabel: | EZ-86, SM-86, MF-86, EZ-141, SM-141, MF-141 | Aussenleiter Kontaktierung: | Gelötet |

Stückliste Verbinder:

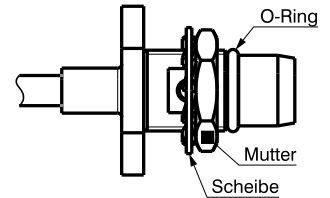
Connector type:

- | | |
|----------------|-----------------|
| 14_BMA-50-2-2 | 24_BMA-50-2-17 |
| 14_BMA-50-2-15 | 24_BMA-U50-2-14 |
| 14_BMA-50-3-2 | 24_BMA-50-3-4 |
| 14_BMA-50-3-7 | 24_BMA-50-3-7 |
| 14_BMA-50-3-8 | 25_BMA-50-2-2 |
| 24_BMA-50-2-4 | 25_BMA-U50-2-10 |
| 24_BMA-50-2-7 | 25_BMA-50-3-2 |
| 24_BMA-50-2-9 | 25_BMA-50-2-5 |
| 24_BMA-50-2-12 | |



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

Position der Beilagen für Verbinder 14_BMA-50-....



Montage Schritte:

| Bild | Prozess | Merkmal / Prüfung | Werkzeuge |
|------|--|---|---|
| | <p><u>Für EZ und SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p> <p>Mass mit * gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p> | <p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p> | <p>Abisolierwerkzeug W 157.</p> <p>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klingen (74 Z-0-0-68)</p> <p>Spitzfräser : W 164</p> |
| | <p><u>Für Multiflex 141</u> 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>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p> | <p>Stanley Messer</p> <p>Flachzange</p> <p>Spitzfräser : W 164</p> |
| | <p>Kabel bis zum Anschlag in Stecker-Gehäuse A schieben.</p> <p>Kabel und Gehäuse A bei Z verlöten.</p> <p>Sofort abkühlen und reinigen.</p> | <p>Beim einstecken darauf achten, dass der Kabelinnenleiter die Innenleiterbuchse des Verbinders trifft.</p> <p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p> | <p>Lötvorrichtung W 58</p> <p>Lötschrauben W 210 für negative und W209 für positive interface</p> <p>Backenpaar W60 oder W69</p> |
| | <p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1 mm.</p> | <p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p> | <p>Heissluftföhn</p> |

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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 | F |
| Datum | 01.11.2013 |
| Erstellt | 4779/JPE |