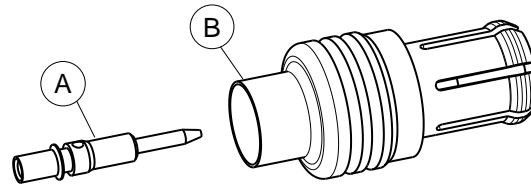




<b>Connector type:</b>	11_MCX-50-2-19	<b>Inner conductor contact:</b>	Soldered
<b>Suitable cables:</b>	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	<b>Outer conductor contact:</b>	Soldered

**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>For EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 3.2mm 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>Prepare cable according to diagram. Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	
	<p><u>For MULTIFLEX</u> 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. 5mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Stanley blade Flat-nose plier</p>
	<p>Introduce inner conductor of cable and solder.</p>	<p>Avoid excessive heat. Contact A flush to dielectric</p>	<p>Soldering iron Solder</p>
	<p>Push prepared cable into connector body B until stop. Solder cable to connector body B at X.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron Solder Alcohol</p>
	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

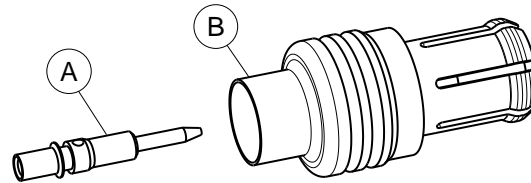
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	D
Date	04.12.2018
Initiator	4952 / WiS



<b>Verbinder-Typ:</b>	11_MCX-50-2-19	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	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>W 157</p> <p>3.2</p>	<p><u>Für EZ und SUCOFORM</u></p> <p>Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3.2mm eingestellt werden.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157.</p> <p>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p>
<p>EZ Kabel</p> <p>3.2</p> <p>2.1</p> <p>SUCOFORM</p> <p>11</p> <p>3.2</p> <p>2.1</p>	<p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	
<p>MULTIFLEX</p> <p>11</p> <p>5</p> <p>3.2</p> <p>2.1</p>	<p><u>Für MULTIFLEX</u></p> <p>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 5mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Flachzange</p>
<p>A</p>	<p>Vorbereitetes Kabel in die Bohrung führen und verlöten.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden.</p> <p>Kontakt A bündig zum Dielektrikum</p>	<p>LötKolben</p> <p>Lötzinn</p>
<p>B</p> <p>X</p>	<p>Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse B schieben und bei X verlöten.</p>	<p>Lange Hitze einwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>LötKolben</p> <p>Lötzinn</p> <p>Alkohol</p>
<p>Schrumpfschlauch</p> <p>X</p> <p>B</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitze einwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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	D
Datum	04.12.2018
Erstellt	4952 / WiS