

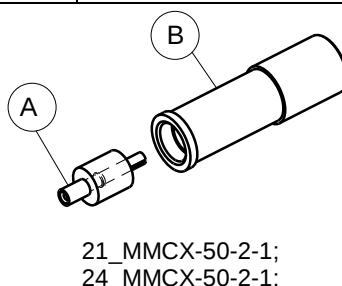
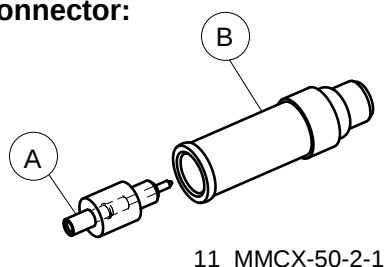
Assembly instruction Series MMCX 0000180170



Old Assembly instruction No. 09170

Connector type:	11_MMCX-50-2-1; 21_MMCX-50-2-1; 24_MMCX-50-2-1	Inner conductor contact:	Crimped
Suitable cables:	EZ-86, SM-86, MF-86	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
EZ cable SUCOFORM	For EZ-86 and SM-86 Remove cable dielectric according to diagram. Dimension 10 mm applies to SM-86 with jacket. Deburr inner conductor.	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74_Z-0-0-68) Tip trimmer tool: W264
MULTIFLEX	For MF-86 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. Deburr inner conductor.	The solder must flow at behind for min. 5 mm.	Tip trimmer tool: W264
Crimp section	Push contact A over inner conductor of cable and crimp.	Contact A flush to dielectric.	Crimp tool: Cavity 1 For large crimp tool and table press use insert: 76_Z-0-0-26 for small crimp tool use insert: 76_Z-0-2-53
	Slide prepared cable into body B until it stops. Push body B completely against locator tool. Solder cable to connector body at Y.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to clean.	Soldering fixture : W 58 / W 442 Locator tool W 454 Inserts W 60 (EZ+SM) Inserts W 364 (MF) Solder iron Solder Solder flux
	Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X: 4 ± 1 mm	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

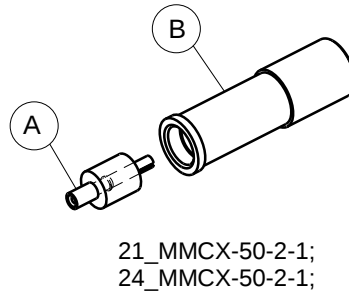
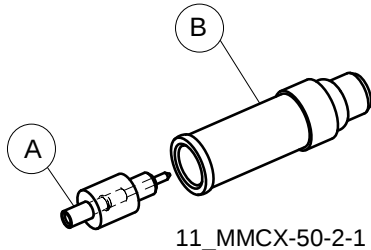
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	L
Date	31.10.2017
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

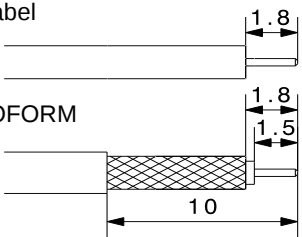
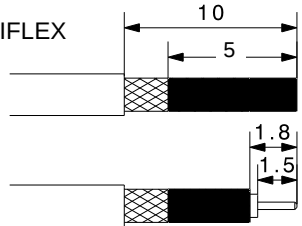
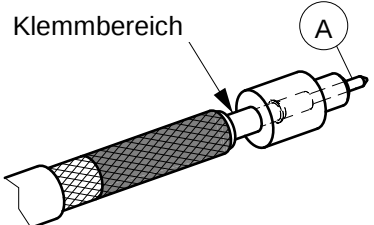
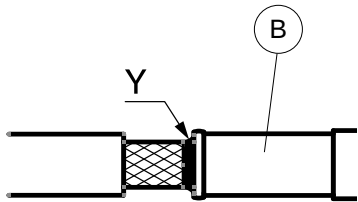
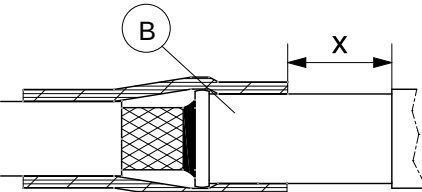
Verbinder-Typ:	11_MMCX-50-2-1; 21_MMCX-50-2-1; 24_MMCX-50-2-1	Innenleiter Kontaktierung:	geklemmt
Geeignete Kabel:	EZ-86; SM-86; MF-86	Aussenleiter	gelötet

Stückliste Verbinder:



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

Montage Schritte:

Bild	Process	Merkmal / Prüfung	Werkzeug
EZ Kabel  SUCOFORM	Für EZ-86 und SM-86 Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 10 mm gilt für SM-86 mit Mantel. Innenleiter entgraten.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Klingen (74_Z 0-0-68) Trimm tool: W264
MULTIFLEX 	Für MF-86 Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter entgraten.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 5 mm nach hinten fließen.	Trimm tool: W264
Klemmbereich 	Kontakt A über Kabelinnenleiter schieben und klemmen.	Kontakt A bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz: Ausparung 1 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz: 76_Z-0-0-26 Für kleine Zange Einsatz: 76_Z-0-2-53
	Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse B schieben. Gehäuse B satt gegen Lötsschraube drücken. Kabel mit dem Verbinder bei Y verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol reinigen.	Lötvorrichtung : W 58 / W 442 Lötsschraube W 454 Backen W 60 (EZ+SM) Backen W 364 (MF) LötKolben Lötzinn Flussmittel
	Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X: 4 ± 1 mm	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden,	Heissluftföhn

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.

Revision	L
Date	31.10.2017
Initiator	4779/JPE

For English text see overleaf