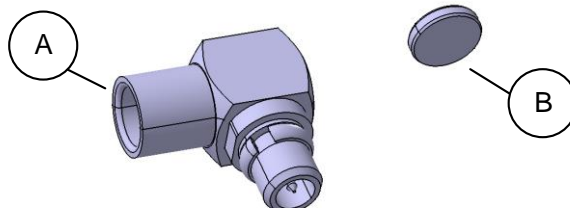


Assembly instruction Series MMCX 0000180777



Connector type:	16 MMCX-50-2-1 / -50-2-7 / -50-1-12	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	SM-47 , EZ-47 , SM-86 , EZ-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
	<u>For EZ</u> Remove dielectric according to diagram.	Cut cable end perpen – dicular to cable axis. Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Stripping tool W 157. See instruction sheet No. 9144 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68)
	<u>For SM</u> Remove dielectric according to diagram. Dimension with * applies to SM with jacket.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades (74 Z 0-0-68)
	<u>For Multiflex 86</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.	The solder must flow at behind for min. 5 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade Flat-nose plier
	Slide prepared cable into body A and solder.	Promptly swap soldered area to cool joint.	Soldering fixture: W 58 or W 442 Locator tool : W 61 Inserts W 60 (EZ + SM 86) Inserts W 364 (MF 86) Inserts W 133 (EZ+SM 47)
	Solder inner conductor to contact at X.	Avoid excessive heat.	
	Place cover B on rear aperture of body A. Press cover B into body A.		Cap mounting tool W 225
	Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1 mm.	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

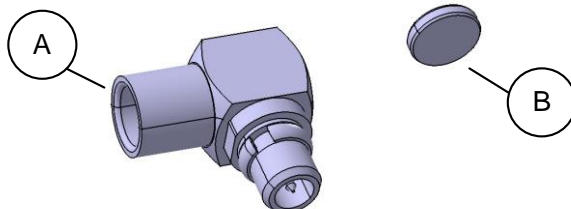
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.
We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	F
Date	08.07.2014
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	16 MMCX-50-2-1 / -50-2-7 / -50-1-12	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	SM-47 , EZ-47 , SM-86 , EZ-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	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<u>Für EZ</u> Kabel gemäss Figur abisolieren.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144. Klingen (74 Z 0-0-68)
	<u>Für SM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass mit * gilt für SM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68)
	<u>Für Multiflex 86</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 5 mm nach hinten fließen. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer Flachzange
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse A einführen und verlöten.	Sofort abkühlen und reinigen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Lötschraube W 61 Backen W 60 (EZ + SM 86) Backen W 364 (MF 86) Backen W 133 (EZ+SM 47)
	Innenleiter bei X mit Kontakt verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	
	Deckel B auf Öffnung am Gehäuse A plazieren. Deckel B einpressen.		Einpresswerkzeug W 225
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 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.

Version	F
Datum	08.07.2014
Erstellt	4779 / JPE