

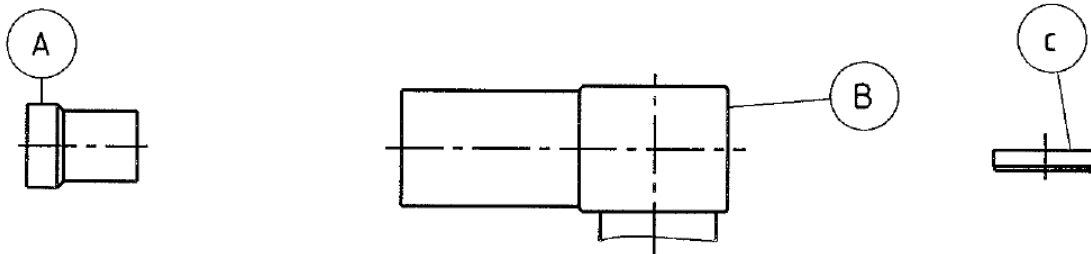
Assembly instruction Series MMCX 0000179222

Old instruction No. 9175



Connector type:	16_MMCX-50-1-2; 16_MMCX-50-1-18	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	K_01152-7	Outer conductor contact:	crimped(Cavity 2.67)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Prepare cable according to diagram.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Slide ferrule A over braid until stop. Fold back braid over ferrule A. Wires have to stand back at least halfway of length Y.		Scissors
	Insert cable into body until stop, and crimp the body B.		Crimp tool: Cavity 2.67 For large crimp tool and table press, use insert 76_Z-0-0-26. For small crimp tool and table press, use insert 76_Z-0-2-53.
	Solder inner conductor to contact. Place cover C on rear opening of body B. Press cover C into housing B with assembly tool		Soldering iron Solder Cap assembly tool 74_Z-0-0-225

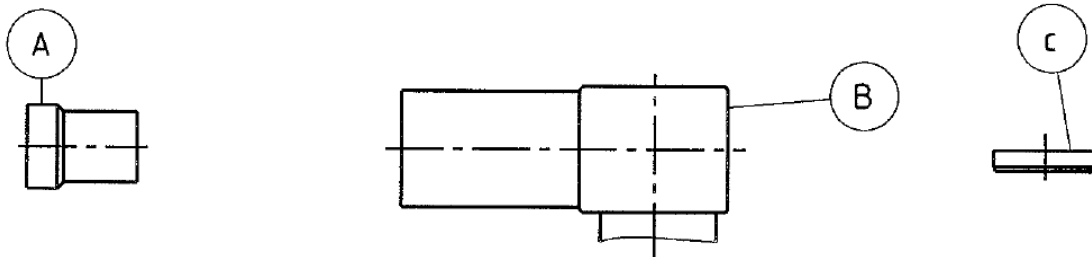
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	F
Date	15.03.17
Initiator	4356/ROH



Verbinder-Typ:	16_MMCX-50-1-2; 16_MMCX-50-1-18	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	K_01152-7	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt(Aussparung 2.67)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Hülse A über die Abschirmung bis zum Anschlag schieben. Geflecht über die Hülse A zurückstülpen. Drähte müssen über die Mitte der Länge Y zurückstehen.		Schere
	Kabel in Gehäuse B bis zum Anschlag einführen und Gehäuse B klemmen.		Klemmeinsatz: Aussparung 2.67 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-0-26. Für kleine Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-2-53.
	Innenleiter verlöten. Deckel C auf Öffnung legen. Deckel C in Gehäuse B einpressen.		LötKolben Zinn Deckel-Montagewerkzeug: 74_Z-0-0-225

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	15.03.17
Erstellt	4356/ROH