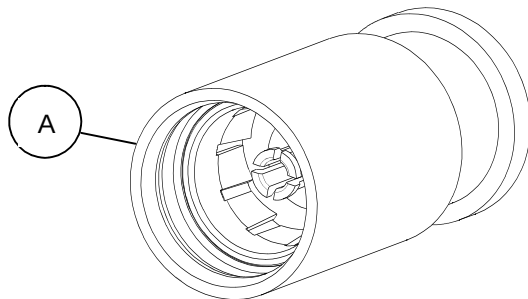


Assembly instruction Series MMPX 0000236433



Connector type:	21_MMPX-50-2-1	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	EZ_86, SM_86, STORM_SR_86	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>For EZ</u> Remove cable dielectric and braid according to diagram.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	
	<u>For SM</u> Remove cable dielectric and braid according to diagram. Dimension with * applies to SM with jacket.	Do not damage centre contact and dielectric. No brows at centre contact allowed.	
	Solder inner conductor to cable according to diagram.	Check dimension.	
	Solder connector A to cable at B.	Avoid excessive heat. Immediately cool down and clean.	Locator tool W 454 Soldering fixture W 442, W 58 (W 442 recommended) Inserts W 60

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	16.12.2010
Initiator	4121/scp

Deutscher Text: siehe Rückseite

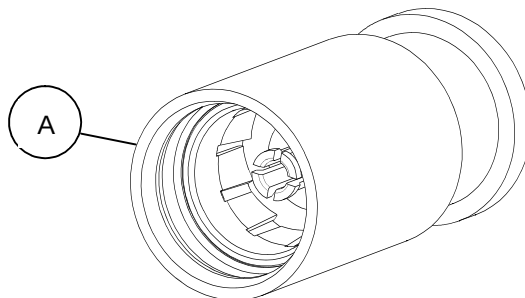
Montageanleitung

Serie MMPX 0000236433



Verbinder-Typ:	21_MMPX-50-2-1	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86, SM_86, STORM_SR_86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	
	Für SM Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. Mass mit * gilt für SM mit Mantel.	Innenleiter und Dielektrikum nicht beschädigen. Keine Brauen am Innenleiter erlaubt.	
	Innenleiter gemäss Figur auf Kabel löten.	Mass überprüfen.	
	Verbinder A bei B auf Kabel löten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Sofort abkühlen und reinigen.	Lötschraube W 454 Lötvorrichtung W 442, W 58 (W 442 empfohlen) Backen W 60

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	D
Datum	16.12.2010
Erstellt	4121/scp

For English text see overleaf