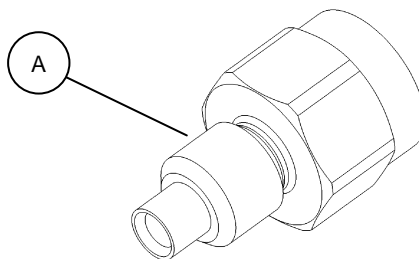


# Assembly instruction Series MBX 0000447993



Connector type: (e.g.)	24 MBX-50-2-11, 24_MBX-U50-2-12	Inner conductor contact:	plugged in
Suitable cables:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_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
<p>EZ cable</p> <p>SUCOFORM</p>	<p><u>For EZ and SM cables</u></p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Blades 74 Z 0-0-68 Tip trimmer tool W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>For Multiflex cables</u></p> <p>Dip the cut cable in flux and tin.</p> <p>Cut jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p>	<p>The solder must flow rearwards over a length of min. 7 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use flat nose pliers to calibrate the tinned outer contact.</p>	<p>Blades 74 Z 0-0-68 Flat nose pliers Tip trimmer tool W164</p>
<p>W635</p> <p>W58 or W442</p> <p>W60 or W364</p>	<p>Slide body A over cable. Push body A completely against locator tool W635.</p> <p>Solder body A to cable at position X.</p>	<p><u>Thoroughly</u> clean solder joint and connector with <u>clean</u> alcohol and remove excess flux.</p> <p><b>CAUTION:</b> Flux residue can cause stains on the connector plating!</p>	<p>Locator tool W635 Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ, SM-86) Inserts W 364 (MF-86)</p>
<p>Shrink tube</p> <p>X</p> <p>A</p>	<p>Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air-fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heating.</p>	<p>Hot air gun</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.

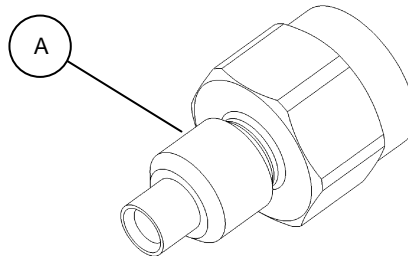
Revision	B
Date	09.12.2013
Initiator	4896/MES

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ: (z.B.)	24 MBX-50-2-11, 24_MBX-U50-2-12	Innenleiter Kontaktierung:	gesteckt
Geeignete Kabel:	EZ_86, SUCOFORM_86, MULTIFLEX_86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

## Stückliste Verbinder:



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

## Montageschritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>EZ Kabel</p> <p>SUCOFORM</p>	<p><u>Für EZ und SM Kabel</u></p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klingen 74 Z 0-0-68 Spitzfräser W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>Für Multiflex Kabel</u></p> <p>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 7mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen 74 Z 0-0-68 Flachzange Spitzfräser W164</p>
<p>W635</p> <p>W58 oder W442</p> <p>W60 oder W364</p>	<p>Gehäuse A auf das Kabel schieben. Gehäuse A satt gegen Lötsschraube W635 drücken.</p> <p>Gehäuse A bei X mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lötstelle und Verbinder mit <u>sauberem</u> Sprit <u>gründlich</u> reinigen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p> <p><b>ACHTUNG:</b> Flussmittelmrückstände können auf der Verbinderveredelung Flecken verursachen!</p>	<p>Lötschraube W635 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86)</p>
<p>Schrumpfschlauch</p> <p>X</p> <p>A</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

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	B
Datum	09.12.2013
Erstellt	4896/MES

For English text see overleaf