

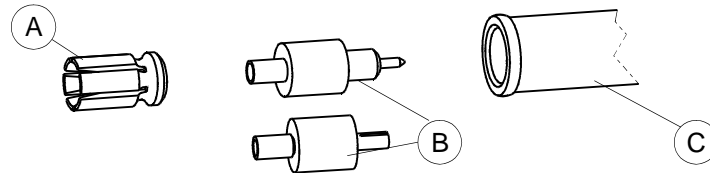
Assembly instruction Series MMCX 0000180922



Old Assembly instruction No. 09078

Connector type:	11_MMCX-50-1-3 ; 24_MMCX-50-1-3	Inner conductor contact:	Crimped
Suitable cables:	EZ_47, SUCOFORM_47	Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>For EZ and SUCOFORM Prepare cable according to diagram.</p> <p>Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.</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>Stanley blade</p>
	<p>Slide ferrule A over the cable and seat firmly against cable jacket.</p>		
	<p>Push contact B over inner conductor of cable to about cable dielectric and crimp.</p>	<p>Contact B flush to dielectric.</p>	<p>Crimp tool : 76_Z-0-2-53 Cavity : (1) 0.75</p>
	<p>Push prepared cable into connector body C until stop.</p> <p>Tighten locator tool W 61 against to body C and solder.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p> <p>Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Soldering iron Solder Alcohol Soldering fixture : W 58 Locator tool : W 61</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner'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.

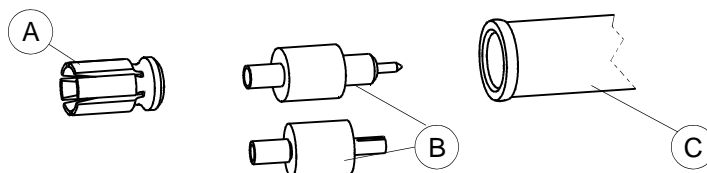
Revision	C
Date	06.02.2012
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_MMCX-50-1-3 ; 24_MMCX-50-1-3	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt
Geeignete Kabel:	EZ_47, SUCOFORM_47	Aussenleiter	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Für EZ und SUCOFORM Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.</p> <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug : W 157.</p> <p>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Stanley Messer</p>
	Hülse A auf das Kabel bis zum Anschlag schieben.		
	Kontakt B über Kabel – innenleiter bis zum Dielektrikum stossen und klemmen.	Kontakt B bündig zum Dielektrikum.	<p>Klemmwerkzeug : 76_Z-0-2-53</p> <p>Aussparung : (1) 0.75</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse C schieben.</p> <p>Fixierschraube W 61 komplett gegen Gehäuse C schrauben und verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>LötKolben</p> <p>Lötzinn</p> <p>Alkohol</p> <p>Lötvorrichtung : W 58</p> <p>Fixierschraube : W 61</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	C
Datum	06.02.2012
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf