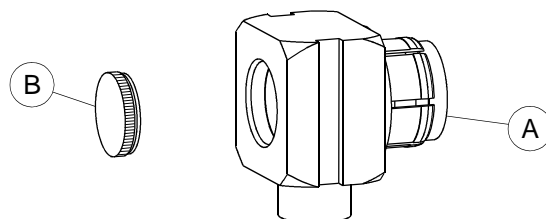


# Assembly instruction Series MMBX 0000247073



Connector type:	16_MMBX-50-1-2	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	EZ_47; SUCOFORM_47	Outer conductor contact:	soldered

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p><u>EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 2.8mm stripping dimension.</p>	Cut cable end perpendicular to cable axis.	stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)
<p>EZ</p> <p>SUCOFORM</p>	<p><u>EZ and SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 12mm applies to SUCOFORM with jacket. Form tip of inner conductor to a 90° cone.</p>	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	blade W68 tip trimmer tool W164
	<p>Slide body A over cable until stop and solder at Y. Solder inner conductor to contact at X.</p>	Avoid excessive heat. Immediately cool down and clean.	soldering iron solder alcohol and brush
	Press cap B in body A.		assembly tool W30 locating tool W146  for table press: assembly tool W205

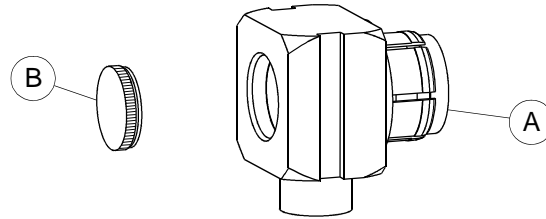
<p>The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.</p>	Revision	B
	Date	24.02.2012
	Initiator	4981 / WIM

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_MMBX-50-1-2	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_47; SUCOFORM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p><u>EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge 2.8mm eingestellt sein.</p>	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157 (genaue Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	<p><u>EZ und SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 12mm gilt für SUCOFORM mit Mantel. Innenleiter anspitzen.</p>	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klinge W68 Spitzfräser W164
	<p>Gehäuse A bis zum Anschlag über Kabel schieben und bei Y verlöten. Kabelinnenleiter mit Kontakt bei X verlöten.</p>	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Sofort abkühlen und reinigen.	LötKolben Lötzinn Alkohol und Bürste
	<p>Deckel B in Gehäuse A pressen.</p>		Montagewerkzeug W30 Haltewerkzeug W146  für Tischpresse: Klemmwerkzeug W205

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	24.02.2012
Erstellt	4981 / WIM

For English text see overleaf