

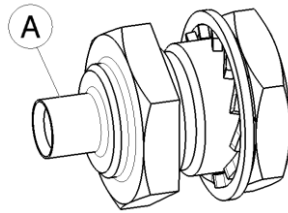
Assembly instruction Series MMBX 0000186563



Old Assembly instruction No. 27562

Connector type:	24_MMBX-50-2-2	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>For EZ and SUCOFORM Prepare cable according to diagram.</p> <p>Form tip of inner conductor to 90° cone.</p> <p>Dimension 12 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>Tip trimmer tool W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For MULTIFLEX Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 6 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164</p>
	<p>Push prepared cable into connector body A until stop. Locate connector together with cable and locator tool 74_Z-0-0-393 in soldering fixture 74_Z-0-0-442 and clamp. Solder cable to connector body A at X.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>74_Z-0-0-393 74_Z-0-0-442 Soldering iron Solder Alcohol</p>
	<p>Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

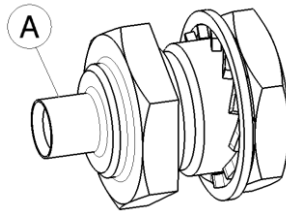
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	C
Date	24.11.2017
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	24_MMBX-50-2-2	Innenleiter Kontaktierung:	Gsteckt
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.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>EZ Kabel</p> <p>SUCOFORM</p>	<p><u>Für EZ und SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Innenleiter mit 90° anspitzen.</p> <p>Mass 12 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. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Spitzfräser W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>Für MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 6 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnenden Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse A schieben bis zum Anschlag. Verbinder samt Kabel mit Fixierschraube 74_Z-0-0-393 in Vorrichtung 74_Z-0-0-442 fixieren und einspannen. Gehäuse A mit Kabel bei X verlöten</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>74_Z-0-0-393 74_Z-0-0-442 LötKolben LötZinn Alkohol</p>
	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen 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	C
Datum	24.11.2017
Erstellt	4779 / JPE