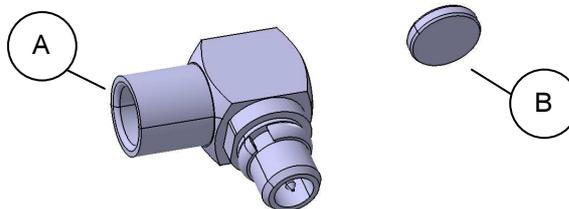


# Assembly instruction Series MMCX 0000180777

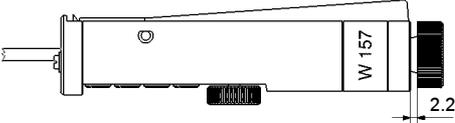
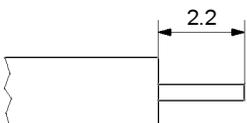
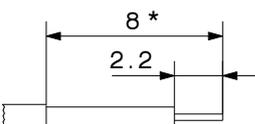
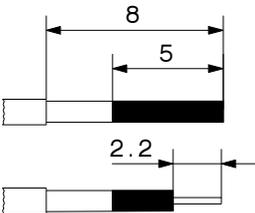
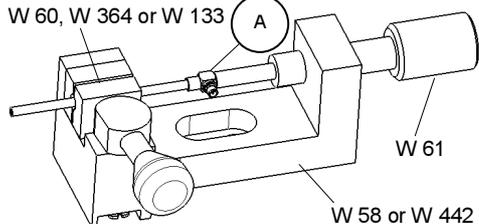
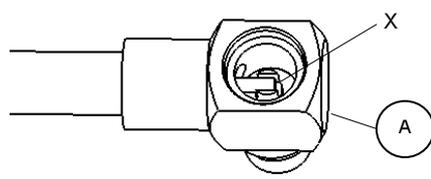
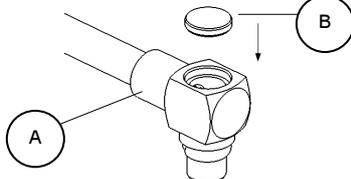


Connector type:	16 MMCX-50-2-1 / -50-2-7 / -50-1-12	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	SM-47 , EZ-47 , SM-86 , EZ-86 , MF-86	Outer conductor contact:	Soldered

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<b>For EZ and SM</b> The tool must be set for 2.2 mm stripping dimension.	Cut cable end perpen – dicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet No. 9144 for detailed description.
	<b>For EZ</b> Remove dielectric according to diagram.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades (74 Z 0-0-68)
	<b>For SM</b> Remove dielectric according to diagram. Dimension with * applies to SM with jacket.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades (74 Z 0-0-68)
	<b>For Multiflex 86</b> 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.	The solder must flow at behind for min. 5 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	
	Slide prepared cable into body A and solder.	Promptly swap soldered area to cool joint.	Soldering fixture W 58 or W 442 Locator tool W 61 Inserts W 60 (EZ + SM 86) Inserts W 364 (MF 86) Inserts W 133 (EZ+SM 47)
	Solder inner conductor to contact at X.	Avoid excessive heat.	
	Place cover B on rear aperture of body A. Press cover B into body A.		Cap mounting tool W 225

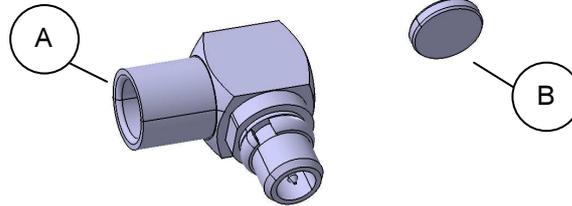
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	C
Date	17.03.2006
Initiator	4954 / MRO

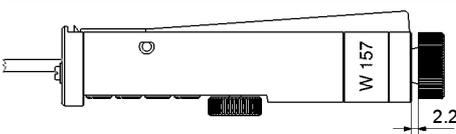
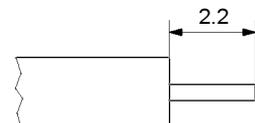
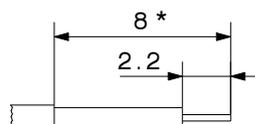
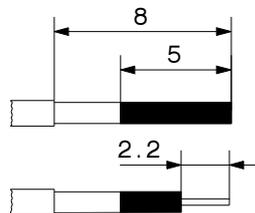
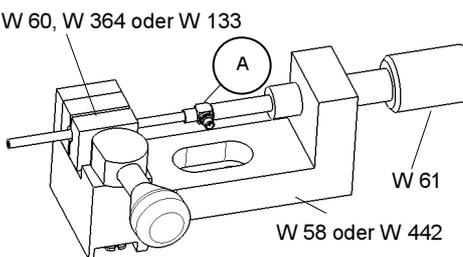
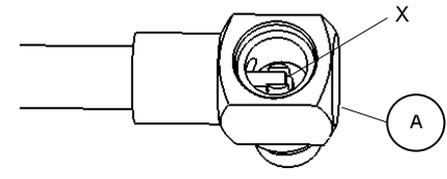
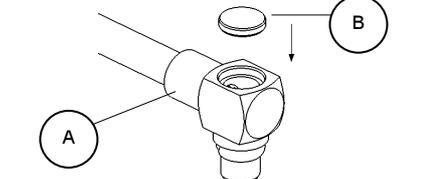


Verbinder-Typ:	16 MMCX-50-2-1 / -50-2-7 / -50-1-12	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	SM-47 , EZ-47 , SM-86 , EZ-86 , MF-86	Aussenleiter	Gelötet

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<b>Für EZ und SM</b> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.2 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144.
	<b>Für EZ</b> Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68)
	<b>Für SM</b> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass mit * gilt für SM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68)
	<b>Für Multiflex 86</b> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 5 mm nach hinten fließen. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse A einführen und verlöten.	Sofort abkühlen und reinigen.	Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Lötschraube W 61 Backen W 60 (EZ + SM 86) Backen W 364 (MF 86) Backen W 133 (EZ+SM 47)
	Innenleiter bei X mit Kontakt verlöten.	Lange Hitze einwirkung vermeiden.	
	Deckel B auf Öffnung am Gehäuse A plazieren. Deckel B einpressen.		Einpresswerkzeug W 225

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner 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	17.03.2006
Erstellt	4954 / MRO