

Assembly instruction Series MMCX

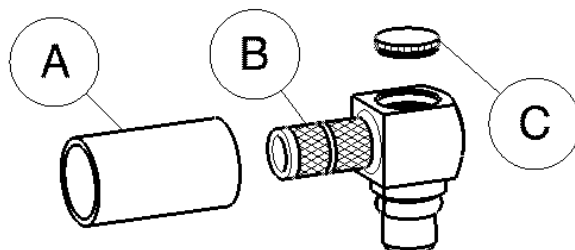
0000241539

Old instruction No. 9128



Connector type:	16_MMCX-50-2-4	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	RG_316/U	Outer conductor contact:	crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Splay out braid and insert cable in connector body B.	Ensure that braid lies above the crimp neck.	
	Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to contact at X.	Crimp as close to connector body B as possible. Caution: Connector must stand horizontal!	Crimp tool : Cavity A 1, 2 A (red) Soldering iron Solder
	Place cover C on rear aperture of body B. Press cover C into body B.		Cap assembly tool 74_Z-0-0-225

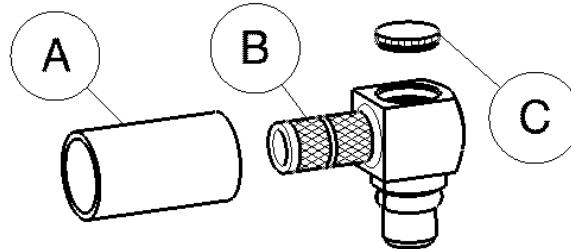
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	B
Date	12.06.08
Initiator	4884/TIS



Verbinder-Typ:	16_MMCX-50-2-4	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	RG_316/U	Aussenleiter Kontaktierung:	geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse B einführen.	Abschirmung muss über dem Krimphals liegen,	
	Hülse A über Abschirmung schieben und crimpen. Innenleiter vom Kabel mit Kontakt bei X verlöten.	Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich crimpen. Achtung: Verbinder muss horizontal stehen!	Krimpwerkzeug : Ausparung A 1, 2 A (rot) Lötcolben Zinn
	Deckel B auf die Öffnung am Gehäuse B plazieren. Deckel C einpressen.		Deckel-Montagewerkzeug 74_Z-0-0-225

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	12.06.08
Erstellt	4884/TIS