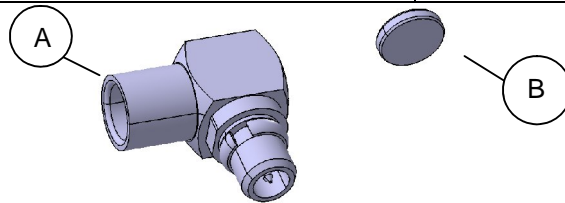


# Assembly instruction Series MMCX 0000214734



Connector type:	16 MMCX-50-2-13	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ-86 , SM-86 , MF-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
	For EZ 86 and SM 86 The tool must be set for 2.7 mm stripping dimension.	Cut cable end perpen – dicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet No. 9144 for detailed description.
	For EZ 86 Remove dielectric according to diagram.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades (74 Z 0-0-68)
	For SM 86 Remove dielectric according to diagram. Dimension with * applies to SM-86 with jacket.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Blades (74 Z 0-0-68)
	For Multiflex 86 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.	Activated rosin flux. Solder.
	Slide prepared cable into body A and solder.	Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering iron, solder Activated rosin flux Alcohol and brush Soldering fixture W 58 or W 442 Locator tool W 61 Inserts W 60 (EZ 86) Inserts W 364 (MF 86)
	Solder inner conductor to contact at X.	Avoid excessive heat.	Soldering iron, solder Activated rosin flux
	Place cover B on rear aperture of body A. Press cover B into body A.		Cap mounting tool W 225
	Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm	Avoid excessive heat	Hot-air fan

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhner'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	16.02.2012
Initiator	4191 / Prm

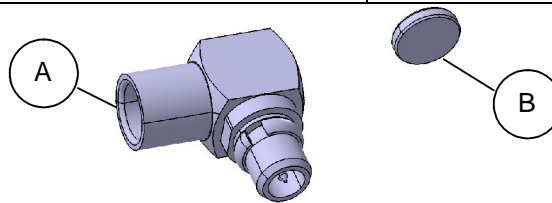
# Montageanleitung

# Serie MMCX 0000214734



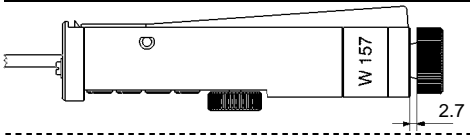
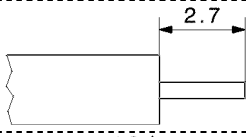
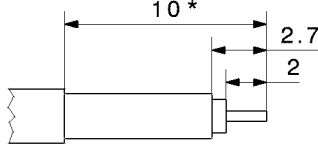
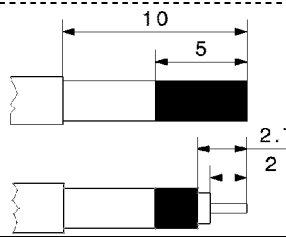
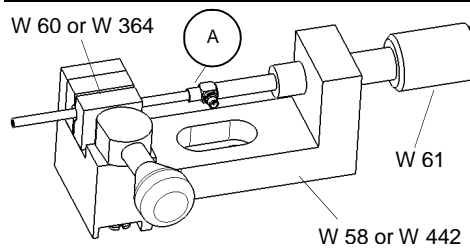
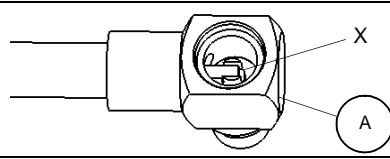
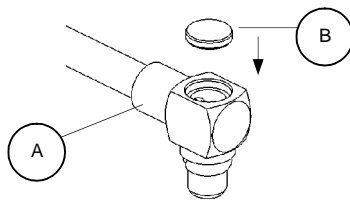
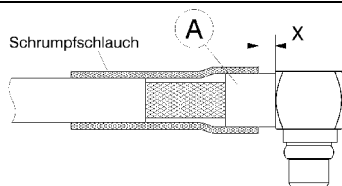
<b>Verbinder-Typ:</b>	16 MMCX-50-2-13	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EZ-86 , SM-86 , MF-86	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet

## 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
	<b>Für EZ 86 und SM 86</b> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.7 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung Nr. 9144.
	<b>Für EZ 86</b> Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klingen (74 Z 0-0-68)
	<b>Für SM 86</b> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass mit * gilt für SM 86 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.	Aktiviertes Kolophonium. Lötzinn
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse A einführen und verlöten.	Sofort mit Alkohol abkühlen und reinigen.	LötKolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium. Alkohol und Bürste. Lötvorrichtung W 58 oder W 442 Lötschraube W 61 Backen W 60 (EZ 86) Backen W 364 (MF 86)
	Innenleiter bei X mit Kontakt verlöten.	Lange Hitze einwirkung vermeiden.	LötKolben und Lötzinn Aktiviertes Kolophonium.
	Deckel B auf Öffnung am Gehäuse A plazieren. Deckel B einpressen.		Einpresswerkzeug W 225
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitze einwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

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	16.02.2012
Erstellt	4191 / Prm