

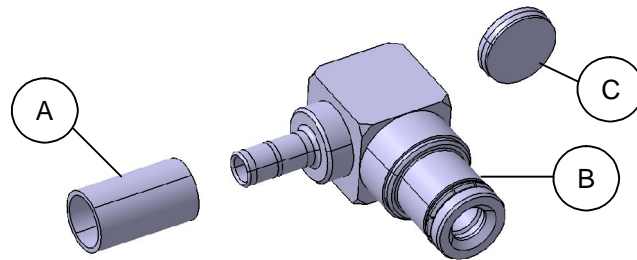
# Assembly instruction Series MBX

# 0000326568



<b>Connector type:</b>	16_MBX-50-2-1	<b>Inner conductor contact:</b>	Soldered
<b>Suitable cables:</b>	EF 316 D	<b>Outer conductor contact:</b>	Crimped

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required								
<table border="1"> <tr> <td>Connector type</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>16_MBX-50-2-1</td> <td>11.4</td> <td>5.9</td> <td>1.3</td> </tr> </table>	Connector type	A	B	C	16_MBX-50-2-1	11.4	5.9	1.3	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade scissors
Connector type	A	B	C								
16_MBX-50-2-1	11.4	5.9	1.3								
	Slide prepared cable into connector body B until inner conductor of cable is flush at X.	Ensure that braid lies above crimp neck									
	Slide ferrule A over braid and crimp. Solder connector centre contact with the cable centre contact.	Crimp as close to connector body B as possible	Crimp tool: Cavity A								
	Slide locator tool W485 onto connector body B.		Locator tool W485								
	Place cover C on rear aperture of body B. Press cover C into body B.		Small press or a small bench vice.								

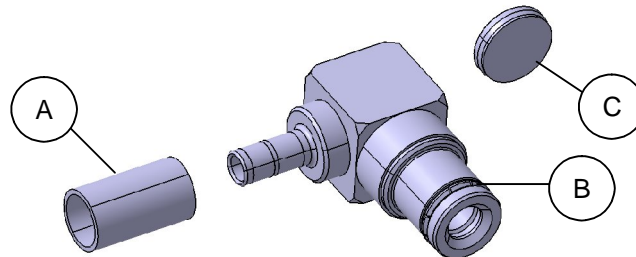
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

Revision	A
Date	13.10.2009
Initiator	4398/hea



<b>Verbinder-Typ:</b>	16_MBX-50-2-1	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	EF 316 D	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt

### Stückliste Verbinder:



### Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge								
<table border="1"> <tr> <td>Verbinder Typ</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>16_MBX-50-2-1</td> <td>11.4</td> <td>5.9</td> <td>1.3</td> </tr> </table>	Verbinder Typ	A	B	C	16_MBX-50-2-1	11.4	5.9	1.3	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen	Stanley Messer Schere
Verbinder Typ	A	B	C								
16_MBX-50-2-1	11.4	5.9	1.3								
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse B stossen bis Innenleiter bei X bündig ist.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen									
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen. Verbinder- Innenleiter mit Kabel- Innenleiter verlöten.	Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich	Klemmzange: Ausparung A								
	Montagewerkzeug W485 auf Gehäuse B schieben.		Montagewerkzeug W485								
	Deckel C auf Öffnung am Gehäuse B legen. Deckel C in Gehäuse B einpressen.		Kleine Presse oder mit Schraubstock.								

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	A
Datum	13.10.2009
Erstellt	4398/hea