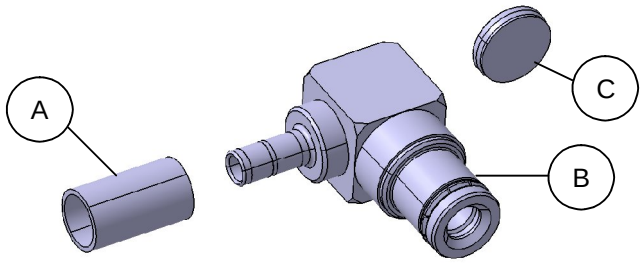
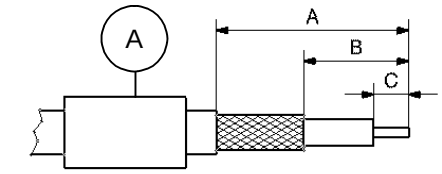
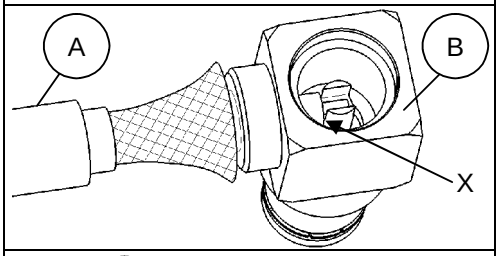
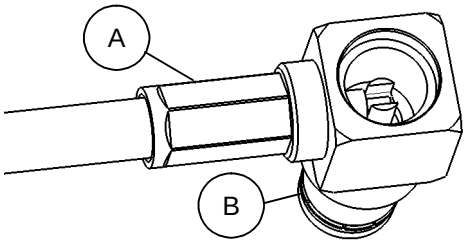
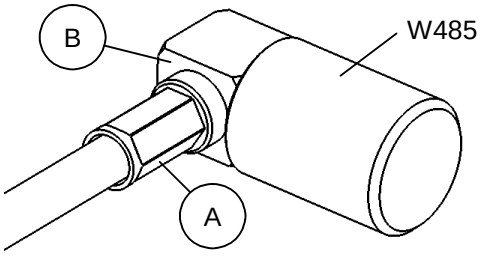
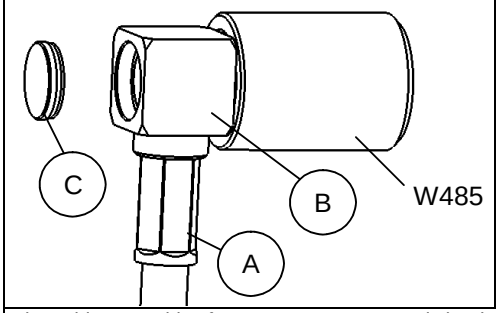
Assembly instruction Series MBX 0000326568

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

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
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
	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 stuff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhner'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.

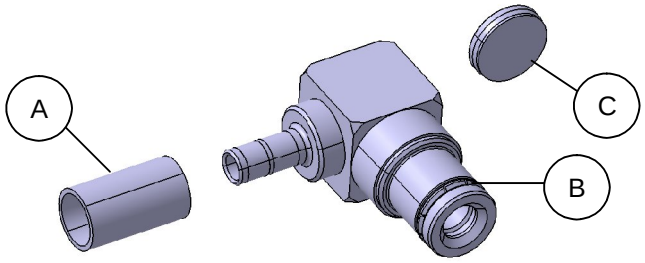
Revision	A
Date	13.10.2009
Initiator	4398/hea

Für Deutschen Text siehe Rückseite

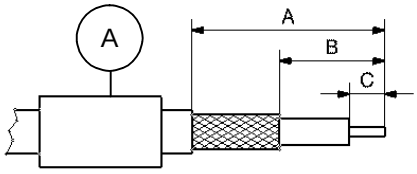
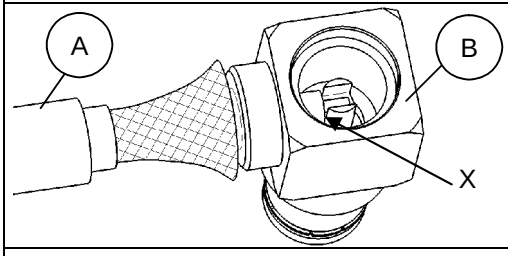
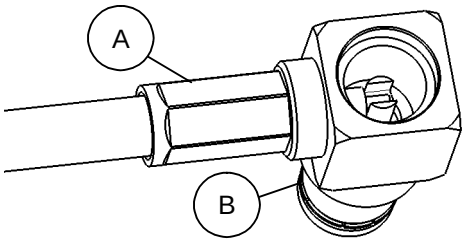
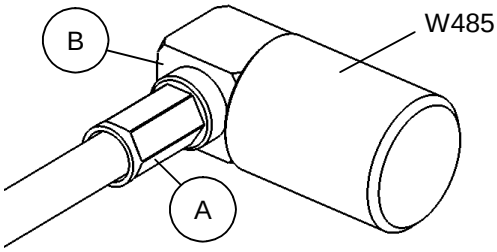
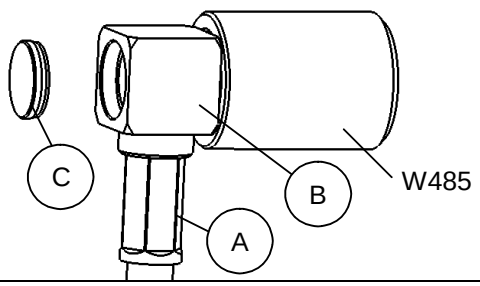
Montageanleitung Serie MBX 0000326568

Verbinder-Typ:	16_MBX-50-2-1	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gelötet
Geeignete Kabel:	EF 316 D	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
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
	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: Aussparung 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+Suhner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungs-leitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	A
Datum	13.10.2009
Erstellt	4398/hea

For English text see overleaf