

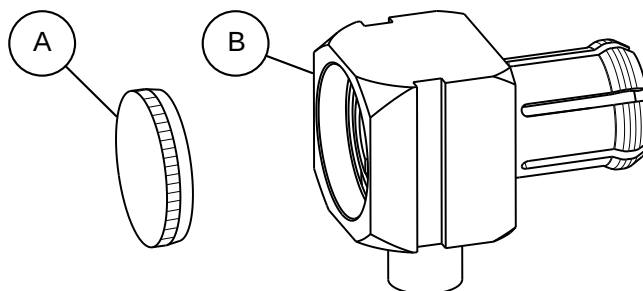
Assembly instruction Series MCX 0000178655

old assembly instruction No. 27495



Connector type:	16_MCX-50-1-11	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	EZ_47, SUCOFORM_47	Outer conductor contact:	soldered

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>For EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 3.1mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)
	Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone. Dimension 12mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	tip trimmer tool W164
	Push prepared cable into connector body B until stop. Solder cable to connector body B at X.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	solder alcohol
	Solder inner conductor to contact at Y.	Avoid excessive heat.	soldering iron solder
	Place cover A on rear opening of body B. Insert assembly tool W30 into groove Z and press cover A into body B by rotating the handle of the assembly tool.	Press in cover until stop.	assembly tool: 74_Z-0-0-30

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	C
Date	03.10.2014
Initiator	4981/WIM

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

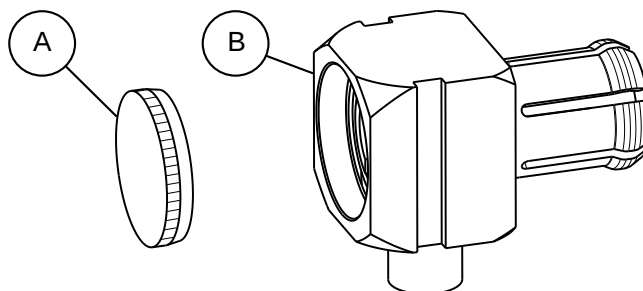
Serie MCX 0000178655



alte Nr. der Montageanleitung 27495

Verbinder-Typ:	16_MCX-50-1-11	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_47, SUCOFORM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<u>Für EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3.1mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157 (genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen. Mass 12mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W164
	Vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse B führen und bei X verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lot Alkohol
	Kabelinnenleiter bei Y mit Kontakt verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.	LötKolben Lötzinn
	Deckel A lose auf die Öffnung von Gehäuse B legen. Werkzeug W30 in die Nut Z einführen und durch Drehen des Griffes Deckel A in Gehäuse B pressen.	Deckel bis auf Anschlag einpressen.	Montagewerkzeug: 74_Z-0-0-30

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	C
Datum	03.10.2014
Erstellt	4981/WIM

English text: see overleaf