

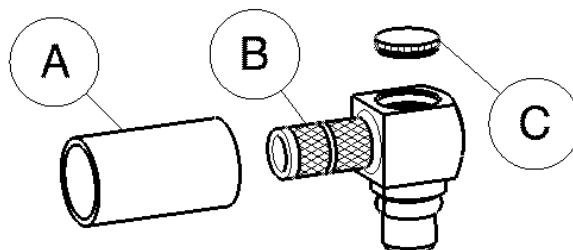
# Assembly instruction Series MMCX 0000241538

Old instruction No. 9128



|                  |                |                          |          |
|------------------|----------------|--------------------------|----------|
| Connector type:  | 16_MMCX-50-2-2 | Inner conductor contact: | soldered |
| Suitable cables: | K_02252_D      | Outer conductor contact: | crimped  |

## Parts list connector:



## Assembly steps:

| Picture | Process                                                                          | Feature / Check                                               | Tools required                                                       |
|---------|----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|         | Slide ferrule A onto cable.<br>Prepare cable according to diagram.               | Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable. | Stanley blade<br>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.<br>Solder inner conductor to contact at X. | Crimp as close to connector body B as possible.               | Crimp tool :<br>Cavity A<br>1, 2 A (red)<br>Soldering iron<br>Solder |
|         | Place cover C on rear aperture of body B.<br>Press cover C into body B.          |                                                               | Cap assembly tool<br>74_Z-0-0-225                                    |

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.  
Huber+Suhrner'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.

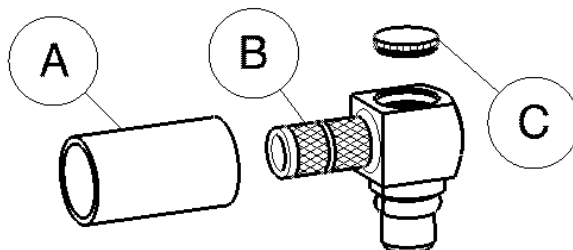
|           |          |
|-----------|----------|
| Revision  | B        |
| Date      | 31.08.06 |
| Initiator | 4952/srm |

Deutscher Text: siehe Rückseite



|                  |                |                             |          |
|------------------|----------------|-----------------------------|----------|
| Verbinder-Typ:   | 16_MMCX-50-2-2 | Innenleiter Kontaktierung:  | gelötet  |
| Geeignete Kabel: | K_02252_D      | Aussenleiter Kontaktierung: | geklemmt |

### Stückliste Verbinder:



### Montage Schritte:

| Bild | Prozess                                                                                             | Merkmal / Prüfung                                            | Werkzeuge                                                           |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
|      | Hülse A auf Kabel schieben.<br>Kabel gemäss Figur abisolieren.                                      | Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen. | Stanley Messer<br>Schere                                            |
|      | Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse B einführen.                                    | Abschirmung muss über dem Krimphals liegen,                  |                                                                     |
|      | Hülse A über Abschirmung schieben und crimpen.<br>Innenleiter vom Kabel mit Kontakt bei X verlöten. | Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich crimpen.            | Krimpwerkzeug :<br>Ausparung A<br>1, 2 A (rot)<br>LötKolben<br>Zinn |
|      | Deckel B auf die Öffnung am Gehäuse B plazieren.<br>Deckel C einpressen.                            |                                                              | Deckel-Montagewerkzeug<br>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    | 31.08.06 |
| Erstellt | 4952/srm |