

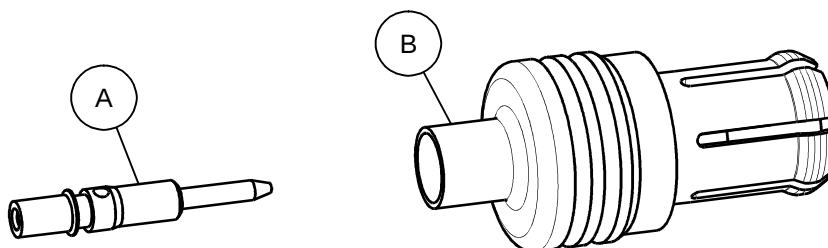
Assembly instruction Series MCX 0000178634



Old Assembly instruction No. 27413

Connector type:	11_MCX-50-1-14	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
	For EZ and SUCOFORM The tool must be set for 2.6 mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone. Dimension 11 mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Tip trimmer tool W 164
	Introduce inner conductor of cable and solder.	Avoid excessive heat. Contact A flush to dielectric	Soldering iron Solder
	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.	Soldering iron Solder Alcohol

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

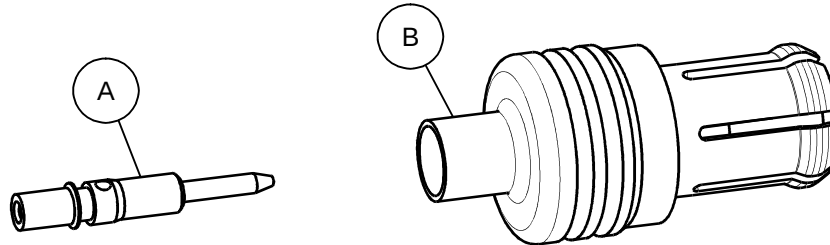
Revision	C
Date	31.01.2012
Initiator	4726/Bom

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_MCX-50-1-14	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_47, SUCOFORM_47	Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Für EZ und SUCOFORM Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 2.6 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen Mass 11 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W 164
	Vorbereitetes Kabel in die Bohrung führen und verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Kontakt A bündig zum Dielektrikum	Lötkolben Lötzinn
	Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse B schieben und bei X verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötkolben Lötzinn Alkohol

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	31.01.2012
Erstellt	4726/Bom