

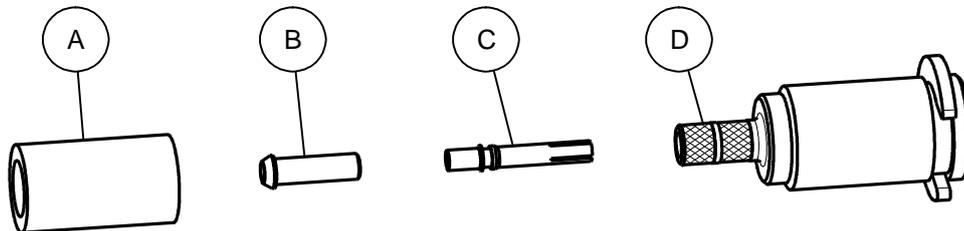
# Assembly instruction Series MCX 0000182201



Old Assembly instruction No. 27317

<b>Connector type:</b>	24_MCX-50-1-13, 21_MCX-50-1-11	<b>Inner conductor contact:</b>	Crimped (Cavity 1)
<b>Suitable cables:</b>	RG_178_B/U	<b>Outer conductor contact:</b>	Crimped (Cavity A)

**Parts list connector:**



**Assembly steps:**

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Splay out braid.	Ensure that all wires are above the tool.	Assembly tool 74_Z-0-0-487
	Slide ferrule B over cable dielectric.	Ensure that braid lies above the Ferrule B.	
	Push contact C over inner conductor of cable up to cable dielectric and crimp.	Contact C flush to dielectric.	Crimp tool : Cavity 1 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-2-1 For small crimp tool use insert 76_Z-0-2-51
	Insert cable in connector body D. Slide ferrule A over braid. Position connector in crimping tool with stopper and crimp ferrule A.	Ensure that braid lies above the crimp neck. Crimp as close to connector body D as possible.	Crimp tool : Cavity A For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-2-1 For small crimp tool use insert 76_Z-0-2-51

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr'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	C
Date	12.02.10
Initiator	4726/Bom

# Montageanleitung

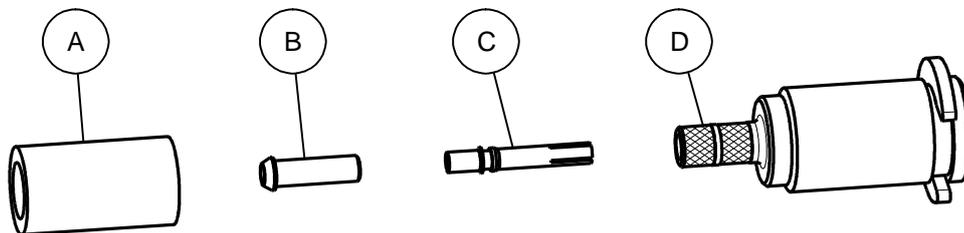
# Serie MCX 0000182201



Alte Nr. der Montageanleitung 27317

<b>Verbinder-Typ:</b>	24_MCX-50-1-13, 21_MCX-50-1-11	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Ausparung 1)
<b>Geeignete Kabel:</b>	RG_178_B/U	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geklemmt (Ausparung A)

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Abschirmung leicht aufspreizen.	Alle Drähte müssen über dem Werkzeug liegen.	Montagewerkzeug 74_Z-0-0-487
	Hülse B auf das Dielektrikum schieben.	Abschirmung muss über der Hülse B liegen.	
	Kontakt C über Kabelinnenleiter bis Dielektrikum stossen und klemmen.	Kontakt C bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz : Ausparung 1 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-2-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-2-51
	Kabel in Gehäuse D einführen. Hülse A über Abschirmung schieben. Verbinder in Klemmeinsatz mit Anschlag positionieren. Hülse A klemmen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen. Hülse A so nahe am Gehäuse D wie möglich klemmen.	Klemmeinsatz : Ausparung A Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-2-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-2-51

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	12.02.10
Erstellt	4726/Bom

For English text see overleaf