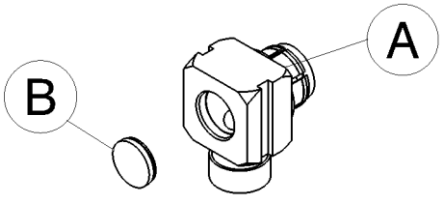
Assembly instruction Series MMBX 0000201784

Old Assembly instruction No. 27533

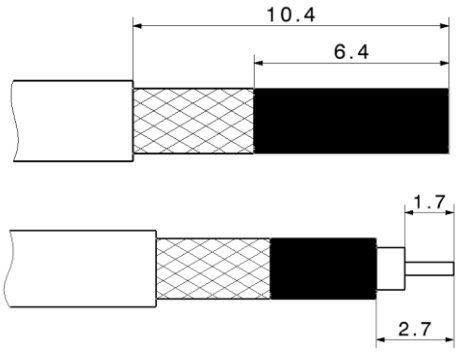
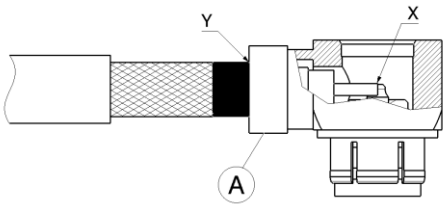
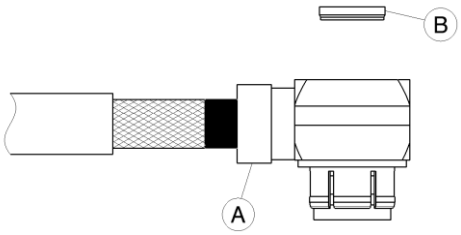
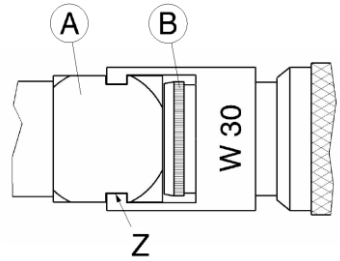
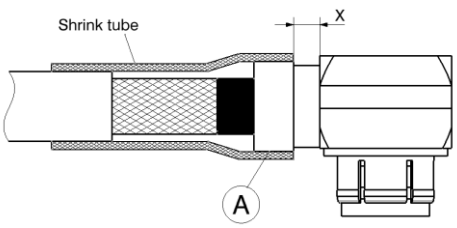
Connector type:	16_MMBX-50-2-4	**Inner conductor contact:**	Soldered
Suitable cables:	Multiflex 86	**Outer conductor contact:**	Soldered

Parts list connector:



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.	The solder must flow at behind for min. 6.4 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164
	Slide prepared cable into connector body A. Solder connector body A at Y. Solder inner conductor to contact pin at X.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Small solder iron Alcohol Brush
	Place cover B on rear opening of body A.		
	Place cover insertion tool 74 Z-0-0-30 in groove Z of body A. Drive cover B into rear opening of body A by rotating the handle of the cover insertion tool.	Use for body A grip tool W 146.	Insertion tool 74 Z-0-0-30 Grip tool W 146
	Slide shrink tube over connector body A and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhner'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	F
Date	17.02.2012
Initiator	4191/Prm

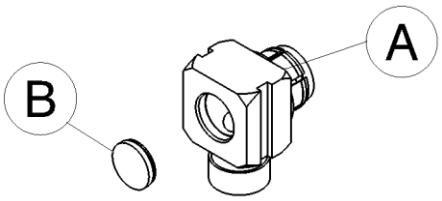
Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung Serie MMBX 0000201784

Alte Nr. der Montageanleitung 27533

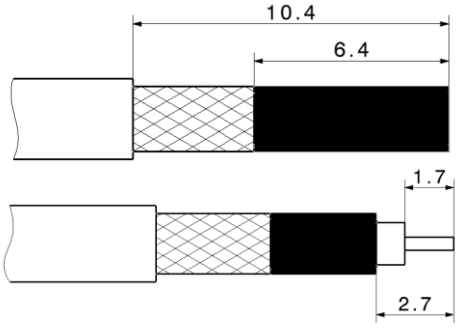
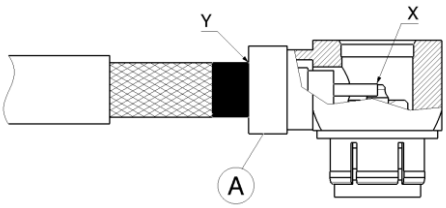
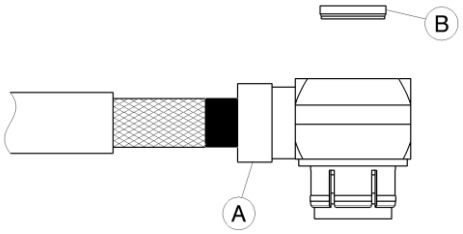
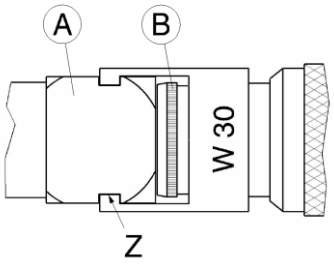
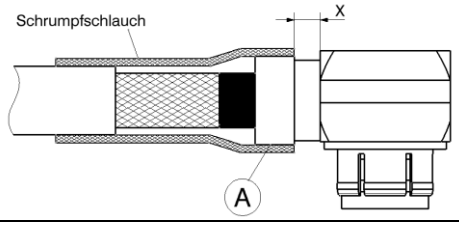
Verbinder-Typ:	16_MMBX-50-2-4	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gelötet
Geeignete Kabel:	Multiflex 86	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen	Das Lot muss auf einer Länge von min. 6.4 mm nach hinten fliessen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse A stossen. Gehäuse A bei Y verlöten. Innenleiter mit Kontakt bei X verlöten.	Lange Hitzeein- wirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und über-schüssiges Fluss- mittel entfernen.	Kleiner Lötkolben Alkohol Bürste
	Deckel B lose auf die Öffnung von Gehäuse A legen.		
	Werkzeug 74 Z-0-0-30 in die Nut Z einführen und durch Drehen des Griffes Deckel B ins Gehäuse A pressen.	Für Gehäuse A Haltewerkzeug W 146 verwenden.	Werkzeug 74 Z-0-0-30 Haltewerkzeug W 146
	Schrumpfschlauch über Gehäuse A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden	Heissluftföhn