

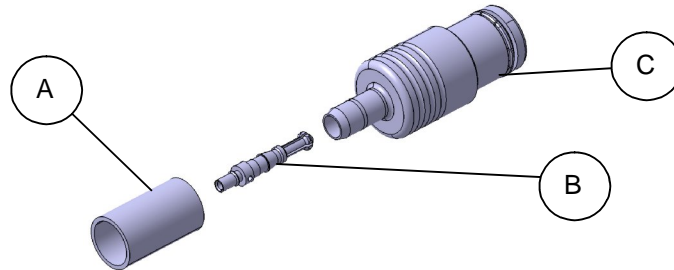
Assembly instruction Series MBX

0000333519



Connector type:	11_MBX-50-2-1	Inner conductor contact:	Crimped
Suitable cables:	EF 316 D	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Picture	Picture	Picture								
<table border="1"> <tr> <td>Connector type</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>11_MBX-50-2-1</td> <td>9</td> <td>3.5</td> <td>2.2</td> </tr> </table>	Connector type	A	B	C	11_MBX-50-2-1	9	3.5	2.2	<p>Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade scissors</p>
Connector type	A	B	C								
11_MBX-50-2-1	9	3.5	2.2								
	<p>Push centre contact B as far as possible over inner conductor of cable. Position gap X in the crimp tool and crimp at position Y.</p>	<p>Centre contact B makes contact with the dielectric of the cable.</p>	<p>Crimp tool: Cavity 1</p>								
	<p>Spray out braid and insert cable as far as possible in body C.</p>	<p>Cable is inserted until stop.</p>									
	<p>Slide ferrule A over braid and crimp to connector body C as close as possible.</p>	<p>No gap between ferrule A and body C.</p>	<p>Crimp tool : Cavity A</p>								

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.

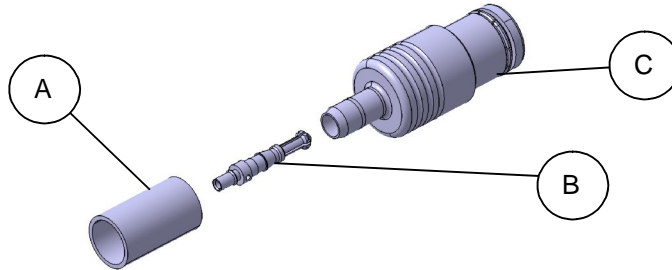
Revision	A
Date	21.01.10
Initiator	4022/bes

Für Deutschen Text siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_MBX-50-2-1	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt
Geeignete Kabel:	EF 316 D	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge								
<table border="1"> <tr> <td>Verbinder Typ</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>11_MBX-50-2-1</td> <td>9</td> <td>3.5</td> <td>2.2</td> </tr> </table>	Verbinder Typ	A	B	C	11_MBX-50-2-1	9	3.5	2.2	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
Verbinder Typ	A	B	C								
11_MBX-50-2-1	9	3.5	2.2								
	Innenleiterkontakt B so weit wie möglich auf Kabelinnenleiter stecken. Aussparung X im Werkzeug positionieren und an der Stelle Y klemmen.	Innenleiterkontakt B berührt Dielektrikum des Kabels.	Klemmzange: Aussparung 1								
	Abschirmung aufspreizen und Kabel bis auf Anschlag in das Gehäuse C einführen.	Kabel bis zum Anschlag eingeführt.									
	Hülse A über Abschirmung stülpen und so nahe am Gehäuse C krimpen wie möglich.	Kein Spalt zwischen Hülse A und Gehäuse C.	Klemmzange: Aussparung A								

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	A
Datum	21.01.10
Erstellt	4022/bs