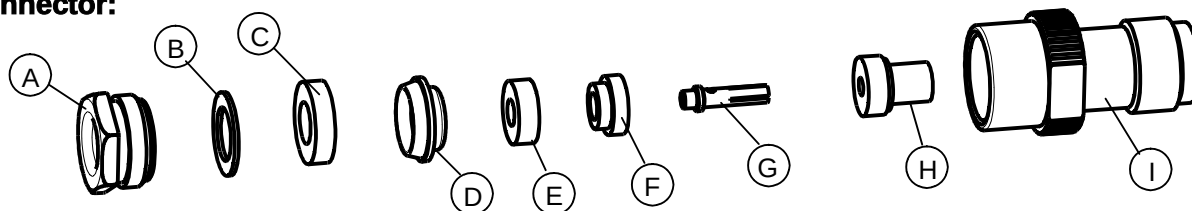


Assembly instruction Series TNC 0000265223

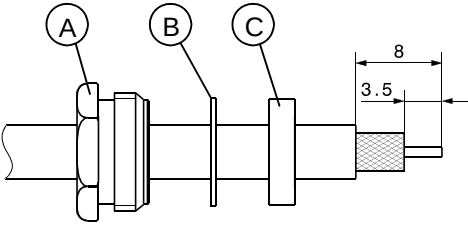
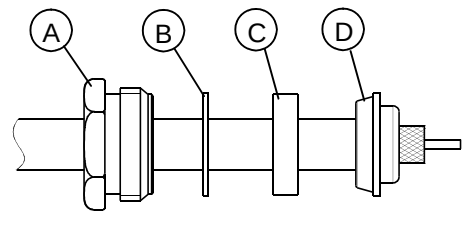
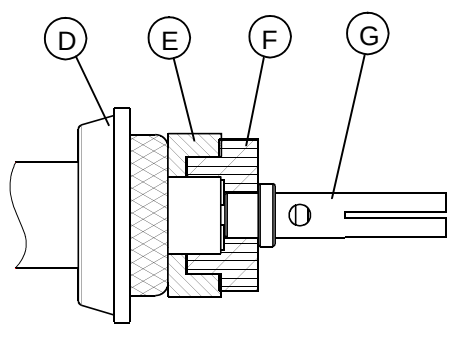
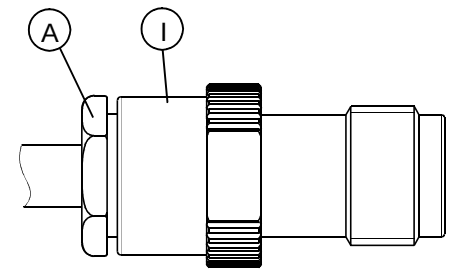


Connector type:	21_TNC-50-3-4	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG_58_C/U ; RG_223/U ; EF_142	Outer conductor contact:	Screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nipple A, washer B and gasket C onto cable. Prepare cable according to diagram.	Do not damage braid and inner conductor of cable !	Stanley blade Scissors
	Position braid clamp D that its shoulder fits against cable sheath.		
	Fold back braid over clamp D. Position bushing E and insulator F. Solder contact G !		Soldering iron Solder
	Push prepared cable into connector body I , with front part of insulator H , and tighten nipple A ! Torque : 4 Nm	Do not rotate cable in connector body I !	Spanner : 11 mm (74_Z-0-0-2)

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.

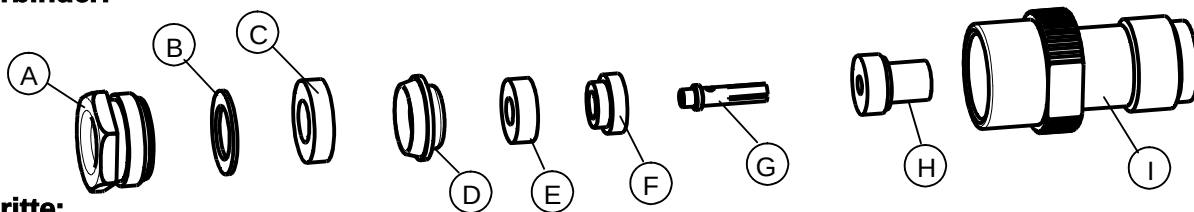
Revision	A
Date	11.12.07
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

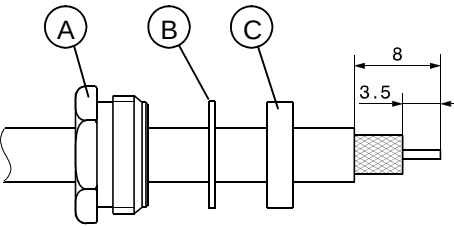
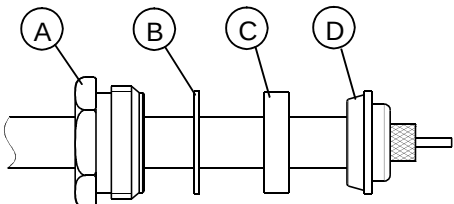
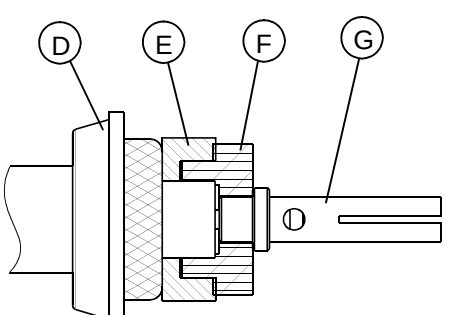
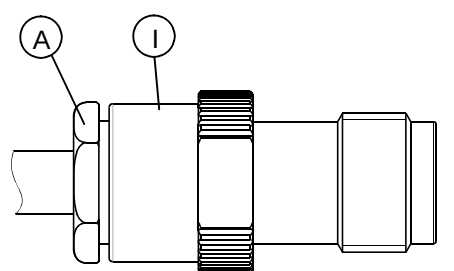


Verbinder-Typ:	21_TNC-50-3-4	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	RG_58_C/U ; RG_223/U ; EF_142	Aussenleiter Kontaktierung:	Geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Nippel A, Scheibe B und Dichtung C auf Kabel schieben. Kabel gemäss Bild abisolieren.	Abschirmung und Innenleiter nicht beschädigen !	Stanley Messer Schere
	Ring D sorgfältig über Abschirmung bis an den Mantel stossen.		
	Abschirmung zurückstülpen. Pressring E und Isolator F aufsetzen. Innenleiter löten !		Lötkolben Lot
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse I mit Isolator H einführen. Nippel A einschrauben und fest anziehen. Drehmoment : 4 Nm	Kabel im Verbindergehäuse I nicht drehen !	Gabelschlüssel: 11 mm (74_Z-0-0-2)

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	11.12.07
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf