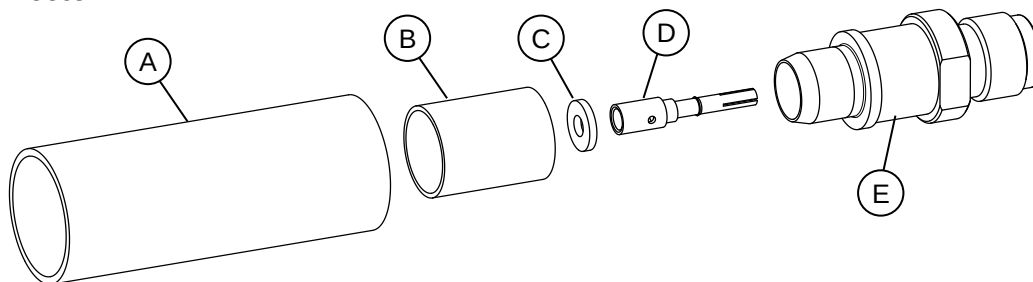


Assembly instruction Series TNC 0000345941



Connector type:	21_TNC-50-7-1	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	SPUMA_400-FR, LMR-400	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as dielectric.	Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Push insulator C and centre contact D over inner conductor of cable. Crimp centre contact D.	Centre contact D flush to dielectric.	Crimp tool: Cavity 4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14
	Splay out braid and insert cable into body E until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body E.	
	Slide ferrule B over braid and crimp.	Crimp as close to connector body E as possible.	Crimp tool: Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14
	Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body E. Dimension X max. 1mm.	For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat Time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Hot-air fan Acetone

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

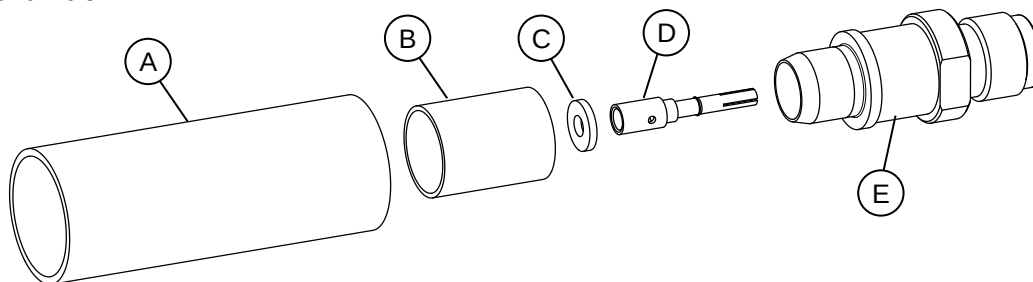
Revision	D
Date	25.05.2020
Initiator	4952 / WiS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	21_TNC-50-7-1	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 4)
Geeignete Kabel:	SPUMA_400-FR, LMR-400	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Dielektrikum zurück schneiden.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Isolator C und Innenleiter D auf Kabel schieben. Innenleiter D klemmen.	Innenleiter D bündig mit Dielektrikum.	Klemmeinsatz : Ausparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14
	Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse E bis zum Anschlag einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse E eingeführt werden.	
	Hülse B über die Abschirmung schieben und klemmen.	Möglichst nahe am Gehäuse E klemmen.	Klemmeinsatz : Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14
	Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und auf Gehäuse E schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Für eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches, Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.	Heissluftföhn Aceton

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	D
Datum	25.05.2020
Erstellt	4952 / WiS

For English text see overleaf