

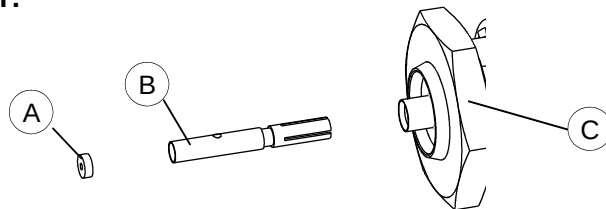
Assembly instruction Series BNC/TNC 0000179119

Old instruction No. 09100



Connector type:	24_BNC-50-2-20, 24_BNC-50-2-39, 25_BNC-50-2-20 25_TNC-50-2-20, 25_TNC-50-2-21	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_86 ; Sucoform_86 ; 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
	For EZ and SM cable : Prepare cable according to diagram.	Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Dimension 16 mm applies to SUcoFORM with jacket.		Blades 74 Z-0-0-68
	For Multiflex cable : Dive the on length cuttet cable in flux and tin. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.	The solder must flow at behind for min. 10 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose pliers to calibrate the braid.	Blades 74 Z-0-0-68 Flat-nose pliers
	Slide insulator A to about cable dielectric. Heat inner contact B using a soldering iron and flow small amount of solder into bore. Push inner contact B onto cable conductor and solder.	Immediately remove soldering iron to avoid melting of dielectric.	Soldering iron Solder
	Mount assembly tool W 88 onto connectors (important for interface dimensions). Push prepared cable into connector body C to the stop and solder copper jacket to connector body C at Z. Remove assembly tool W 88.	After that solder immediately cool down and clean with alcohol.	Assembly tool : W 88 Alcohol Solder iron Solder
	Slide shrink tube over connector body C 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+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.

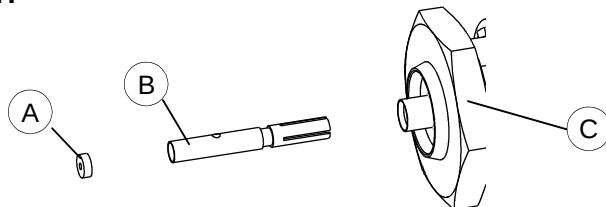
Revision	E
Date	01.03.12
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	24_BNC-50-2-20, 24_BNC-50-2-39, 25_BNC-50-2-20 25_TNC-50-2-20, 25_TNC-50-2-21	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86 ; Sucoform_86 ; 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
	<u>Für EZ und SM Kabel:</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 16 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604. Klinge 74 Z-0-0-68
	<u>Für Multiflex Kabel:</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, Dielektrikum und verzinnnten Aussen-leiter gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 10 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klinge 74 Z-0-0-68 Flachzange
	Isolator A bis an das Dielektrikum schieben. Längsloch von Kontakt B mit LötKolben erhitzen und gut verzinnen. Kontakt B über Kabelinnenleiter schieben und verlöten.	LötKolben rasch entfernen, damit Dielektrikum nicht schmilzt.	LötKolben Zinn
	Montagewerkzeug W 88 auf Verbinder montieren. (wegen Einhaltung des Anschlussmasses). Vorbereitetes Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen und Kupfermantel mit Gehäuse C bei Z verlöten. Montagewerkzeug W 88 entfernen.	Nach dem löten sofort mit Alkohol kühlen und reinigen.	Montagewerkzeug W 88 Alkohol LötKolben Zinn
	Schrumpfschlauch über Gehäuse C schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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	E
Datum	01.03.12
Erstellt	4779/JPE