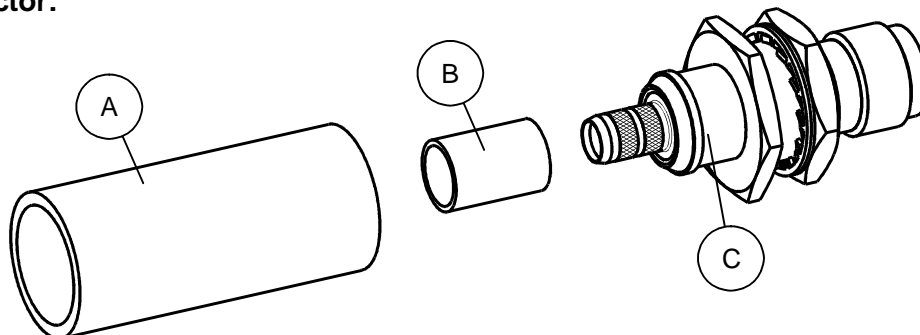


Assembly instruction Series TNC 0000416856



Connector type:	24_TNC-50-4-77	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	SPUMA_240 ; SPUMA_240-FR	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity C)

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. Form tip of centre contact to a 90° cone.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable.	Stanley blade Scissors Tip trimmer tool W 164
	Splay out braid and insert prepared cable fully into connector body C.	Ensure that braid lies above the crimp neck.	
	Slide ferrule B over braid and crimp.	Crimp as close to connector body C as possible.	Crimp tool: Cavity C (yellow) For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-1 For small crimp tool use insert 76_Z-0-4-51
	Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body C. Dimension X ~ 1 mm.	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

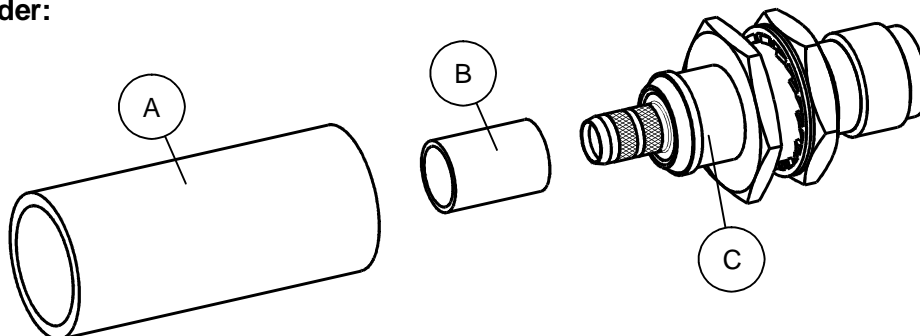
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	B
Date	18.03.2013
Initiator	4884 / TIS



Verbinder-Typ:	24_TNC-50-4-77	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	SPUMA_240 ; SPUMA_240-FR	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung C)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter anspitzen.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere Spitzfräser W 164
	Abschirmung leicht aufpreizen und vorbereitetes Kabel vollständig in Gehäuse C stossen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse B über die Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse B so nah wie möglich am Gehäuse C klemmen.	Klemmeinsatz: Ausparung C (gelb) Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-4-1 Für kleine Zange Einsatz 76_Z-0-4-51
	Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und beim Gehäuse C mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X ~ 1 mm.	Für eine bessere Haftung des Schrumpfschlaches, Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlaches 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	B
Datum	18.03.2013
Erstellt	4884 / TIS