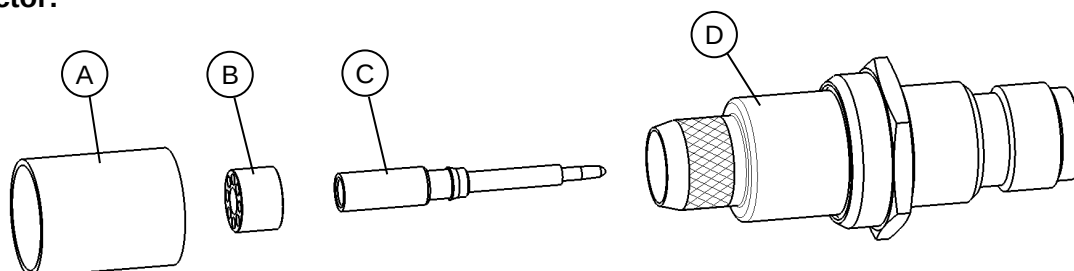


Assembly instruction Series TNC 0000643039



Connector type:	24_TNC-R50-7-4	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 ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as dielectric and braid.	Do not damage braid, dielectric, foil and inner conductor of cable.	Suitable stripping tool
	Push insulator B and contact C over inner conductor of cable and crimp at X.	Contact C flush to insulator B.	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 D until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck. Foil must be pushed in body D.	
	Slide ferrule A over braid and crimp as close to connector body D as possible.	During the crimping push the cable against body D.	Crimp tool : Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14.

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.

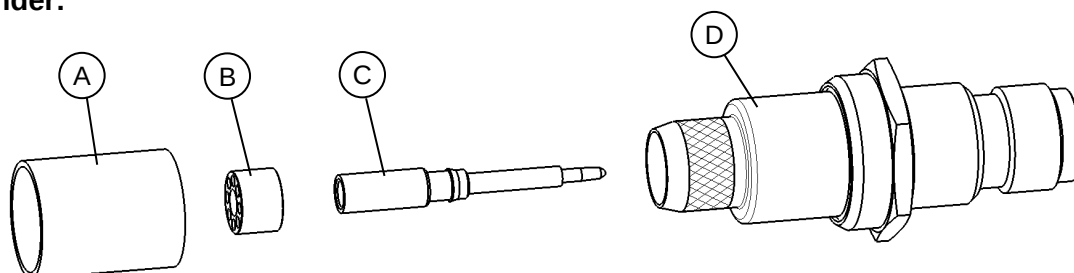
Revision	B
Date	01.02.2021
Initiator	4726/Bom

Deutscher Text: siehe Rückseite

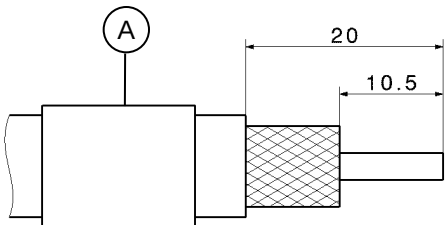
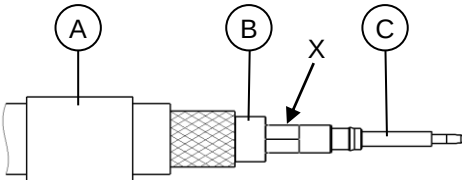
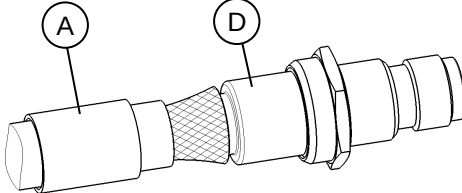
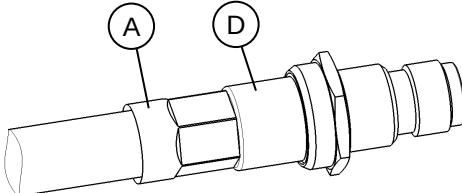


Verbinder-Typ:	24_TNC-R50-7-4	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 4)
Geeignete Kabel:	SPUMA_400-FR ; LMR-400	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie bündig mit Dielektrikum und Abschirmung.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	geeignetes Abisolierwerkzeug
	Isolator B und Kontakt C über Kabelinnenleiter schieben und bei X klemmen.	Kontakt C bündig zum Isolator B.	Klemmeinsatz: Ausparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14
	Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse D einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen. Folie muss in das Gehäuse D eingeführt werden.	
	Hülse A über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse D klemmen.	Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse D drücken.	Klemmeinsatz: Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14

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	01.02.2021
Erstellt	4726/Bom

For English text see overleaf