

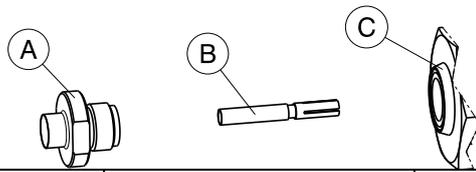
Assembly instruction Series BNC/TNC 0000185934



Old Assembly instruction No. 27220

Connector type:	24_BNC-50-3-38; 24_TNC-50-3-30	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	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 SUCOFORM The tool must be set for 5 mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone. Dimension 20mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Tip trimmer tool W 164
	For MULTIFLEX Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.	The solder must flow at behind for min. 10 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164
	Slide nipple A over cable and fix cable in soldering fixture. Tighten locator tool W66 fully against cable and solder at position Z.	Immediately cool down and clean with alcohol.	Soldering fixture W58 Locator tool W66 Inserts W59
	Place prepared cable in trim tool 74_Z-0-3-4 as illustrated. Rotate trim tool to remove protruding dielectric and copper jacket until flush nipple A at X.	Prior to this operation the cable must be cooled down to room temperature.	Trim tool 74_Z-0-3-4
	Push contact B onto W287 and fix cable in W58. Place W335 on inner conductor. Push contact holder against soldering gauge and solder.	Remove cable from fixture and clean solder joint with alcohol.	W287 W58 W59 W335 Alcohol
	Carefully screw body A into connector body C.	Torque 4 Nm	Spanner (9mm)
	Slide shrink tube over connector body B 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	D
Date	07.08.2015
Initiator	4779/JPE

Montageanleitung

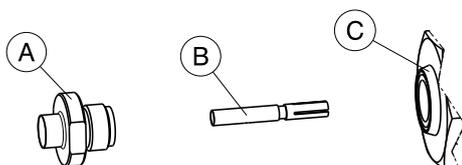
Series BNC/TNC 0000185934



Alte Nr. der Montageanleitung 27220

Verbinder-Typ:	24_BNC-50-3-38; 24_TNC-50-3-30	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	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
	Für EZ und SUCOFORM Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 5 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen Mass 20mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W 164
	Für MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen	Das Lot muss auf einer Länge von min. 9 mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinneten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164
	Nippel A über Kabel schieben und Kabel in Lötvorrichtung einspannen. Nippel A gegen Lötsschraube W66 schieben und bei Z verlöten.	Sofort mit Alkohol abkühlen und reinigen.	Lötvorrichtung W58 Lötsschraube W66 Backenpaar W59
	Vorbereitetes Kabel mit Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4 bei X überfräsen bis Kabel und Nippel A bündig sind.	Diese Operation darf erst vorgenommen werden wenn das Kabel komplett abgekühlt ist.	Fräswerkzeug 74_Z-0-3-4
	Kontakt B auf W287 stecken. Kabel in W58 einspannen. W335 auf den Kabelinnenleiter stecken und B mit Kabelinnenleiter verlöten.	W287 und W335 entfernen und Lötstelle mit Alkohol abkühlen und reinigen.	W287 W58 W59 W335 Alkohol
	Gehäuse A sorgfältig in Gehäuse C schrauben.	Drehmoment 4 Nm	Gabelschlüssel (SW 9)
	Schrumpfschlauch über Gehäuse B 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+Suhner 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	07.08.2015
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf