

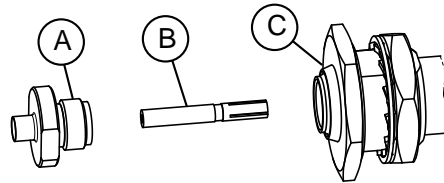
Assembly instruction Series BNC/TNC 0000185023



old assembly instruction No. 27269

Connector type:	24_BNC-50-2-47, 24_TNC-50-2-31	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	EZ_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
	<p>For EZ The tool must be set for 3.8mm stripping dimension.</p>	Cut cable end perpendicular to cable axis.	stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)
	Prepare cable according to diagram.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Stanley blade
	<p>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.</p>	The solder must flow at behind for min. 14mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade flat-nose pliers
	Slide nipple A over cable. Push nipple A completely against locator tool W66. Solder nipple A at x, immediately cool down and clean.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	soldering fixture W58 or W442 locator tool W66 inserts W60 (EZ) inserts W364 (MF)
	Trim dielectric of cable flush with nipple A at plane y. Chamfer inner conductor of cable.	The cable must be cooled down. Do not damage centre contact of the cable.	trim tool 74_Z-0-2-6 tip trimmer tool or file
	Push contact B onto contact holder W287. Fix cable in soldering fixture and place gauge W162. Flow small amount of solder into bore of contact B. Push contact holder against gauge and solder.	Clean contact B and cable dielectric. Remove excess solder.	distance gauge W162 contact holder W287 soldering fixture W58 or W442 inserts as described above
	Screw body C onto prepared cable and tighten fast. Slide shrink tube over connector nipple A and shrink with hot-air gun. Dimension x max. 1mm.	Torque 3 Nm Avoid excessive heat.	flat spanner AF 9 flat spanner AF 17 hot-air gun

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	06.10.2014
Initiator	49817 / WIM

Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung

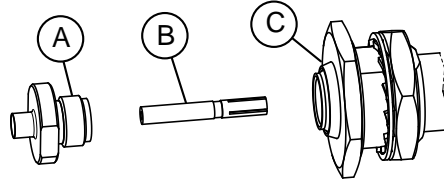
Series BNC/TNC 000185023



alte Nr. der Montageanleitung 27269

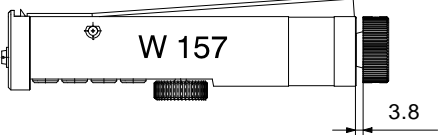
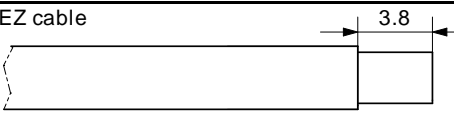
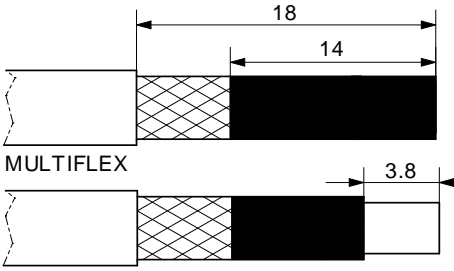
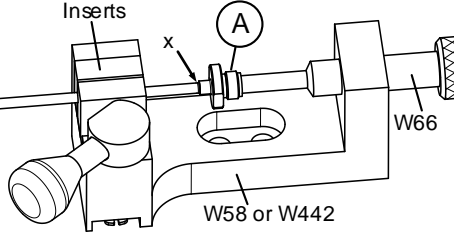
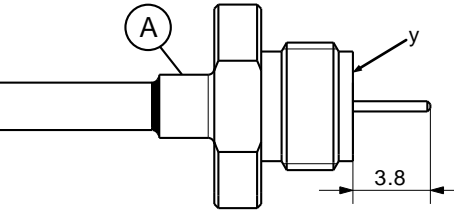
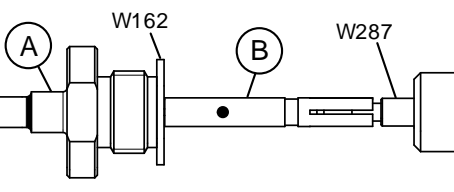
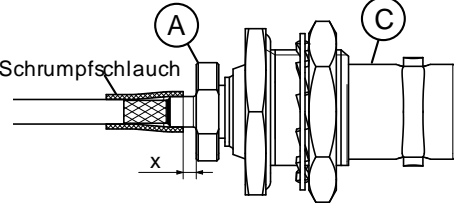
Verbinder-Typ:	24_BNC-50-2-47, 24_TNC-50-2-31	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86, MULTIFLEX_86	Aussenleiter Kontaktierung:	gelötet

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
	Für EZ Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 3.8mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157 (genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	Kabel gemäss Figur abisolieren.	Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Stanley Messer
	Für MULTIFLEX Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 14mm nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Stanley Messer Flachzange
	Nippel A auf das Kabel schieben. Nippel A satt gegen die Fixierschraube W66 drücken. Nippel A bei x verlöten, sofort abkühlen und reinigen.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötvorrichtung W58 oder W442 Lötschraube W66 Backen W60 (EZ) Backen W364 (MF)
	Dielektrikum entlang Ebene y bündig mit Nippel A abschneiden. Innenleiter entgraten.	Kabel muss komplett abgekühlt sein. Innenleiter des Kabels nicht verletzen.	Fräswerkzeug 74_Z-0-2-6 Spitzfräser oder Feile
	Kontakt B auf Kontakthalter W287 stecken. Kabel in Lötvorrichtung spannen und Distanzlehre W162 positionieren. Bohrung von Kontakt B verzinnen. Kontakthalter gegen Distanzlehre stossen und löten.	Kontakt B reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.	Distanzlehre W162 Kontakthalter W287 Lötvorrichtung W58 oder W442 Backen wie oben beschrieben
	Vorbereitetes Kabel in Gehäuse C schrauben und fest anziehen. Schrumpfschlauch über Nippel A schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt x max. 1mm.	Drehmoment 3 Nm Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Gabelschlüssel SW 9 Gabelschlüssel SW 17 Heissluftföhn

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	06.10.2014
Erstellt	4981 / WIM

for English text see overleaf