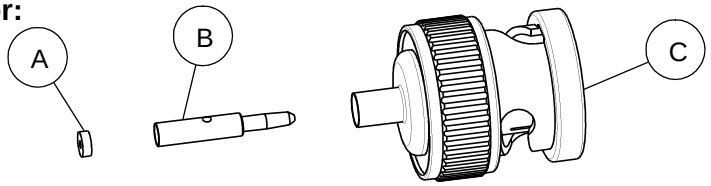
Assembly instruction Series BNC 0000238074

Old instruction No. 09100

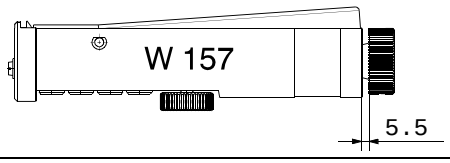
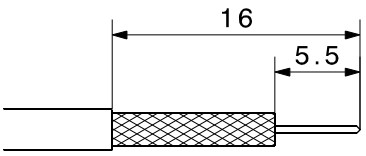
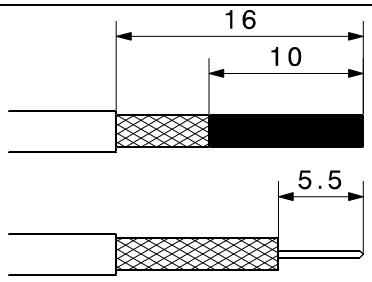
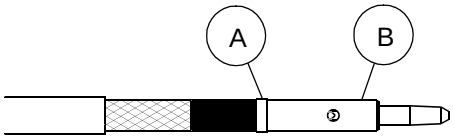
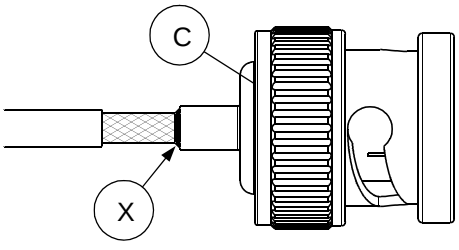
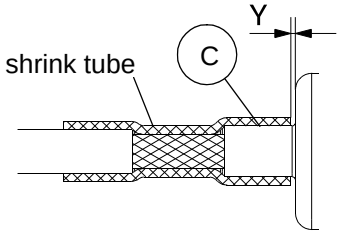
Connector type:	11_BNC-50-2-20	**Inner conductor contact:**	soldered
Suitable cables:	EZ_86; SUCOFORM_86; MULTIFLEX_86	**Outer conductor contact:**	soldered

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:

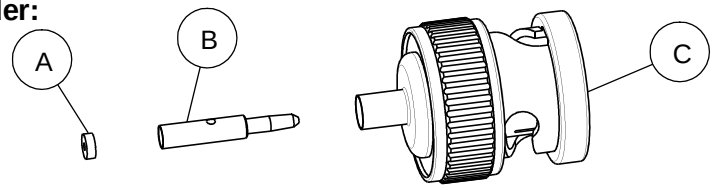
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<u>EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for a stripping dimension 5.5mm.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	stripping tool W157 (see instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description)
	<u>EZ and SUCOFORM</u> Prepare cable according to diagram. Dimension 16mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid.	blade W68
	<u>MULTIFLEX</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin. Prepare cable according to diagram.	The solder must flow at behind for min. 10mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat nose plier to calibrate the outer contact.	blade W68 flat nose plier
	Slide insulator A to about cable dielectric. Heat centre contact B using a soldering iron and flow small amount of solder into bore. Push centre contact B onto cable conductor and solder.	Immediately remove soldering iron to avoid melting of dielectric.	soldering iron solder
	Mount assembly tool W88 onto connector (important for interface dimensions). Push prepared cable into connector body C until stop. Solder cable to body C at X. Remove assembly tool W88.	Avoid excessive heat. Immediately cool down and clean.	assembly tool W88 soldering iron solder alcohol and brush
	Slide shrink tube over connector body C and shrink with hot air fan. Dimension Y max. 1mm.	Avoid excessive heat.	hot air fan

Montageanleitung Serie BNC 0000238074

Alte Nr. der Anleitung 09100

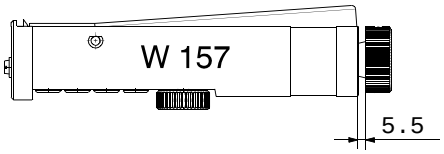
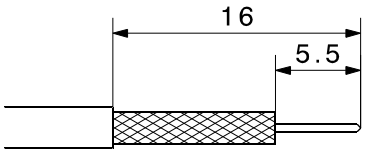
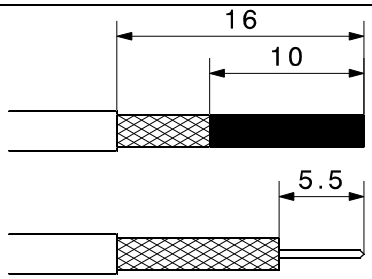
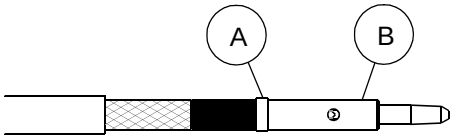
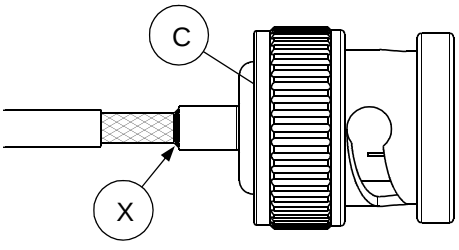
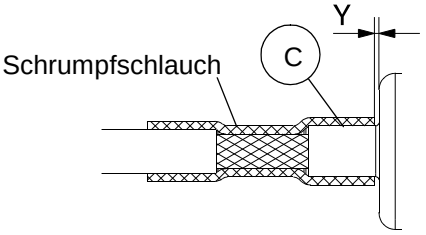
Verbinder-Typ:	11_BNC-50-2-20	**Innenleiter Kontaktierung:**	gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_86; SUCOFORM_86; MULTIFLEX_86	**Aussenleiter Kontaktierung:**	gelötet

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>EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge 5.5mm eingestellt sein.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W157 (genaue Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604)
	<u>EZ und SUCOFORM</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass 16mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klinge W68
	<u>MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Das Lot muss auf einer Länge von min. 10mm nach hinten fliessen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Klinge W68 Flachzange
	Isolator A bis an das Dielektrikum schieben. Längsloch von Innenleiter B mit Lötkolben erhitzen und gut verzinnen. Innenleiter B über Kabelinnenleiter schieben und verlöten.	Lötkolben rasch entfernen, damit Dielektrikum nicht schmilzt.	Lötkolben Lötzinn
	Montagewerkzeug W88 auf Verbinder montieren (zwecks Einhaltung des Anschlussmasses). Vorbereitetes Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse C einführen. Kabel bei X mit Gehäuse C verlöten. Montagewerkzeug W88 entfernen.	Sofort abkühlen und reinigen.	Montagewerkzeug W88 Lötkolben Lötzinn Alkohol und Bürste
	Schrumpfschlauch über Gehäuse C schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt Y max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkung 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	03.02.2012
Erstellt	4981 / WIM

For English text see overleaf