

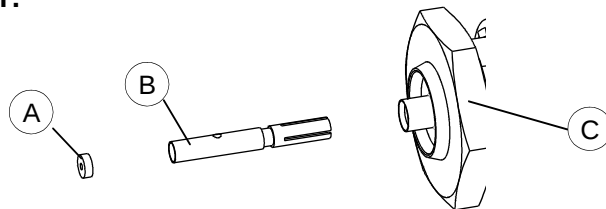
# Assembly instruction Series BNC/TNC 0000179119

Old instruction No. 09100



|                         |                                                                                  |                                 |          |
|-------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|----------|
| <b>Connector type:</b>  | 24_BNC-50-2-20, 24_BNC-50-2-39, 25_BNC-50-2-20<br>25_TNC-50-2-20, 25_TNC-50-2-21 | <b>Inner conductor contact:</b> | Soldered |
| <b>Suitable cables:</b> | EZ_86 ; Sucoform_86 ; Multiflex_86                                               | <b>Outer conductor contact:</b> | 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><b>For EZ and SM cable :</b><br/>Prepare cable according to diagram.</p>                                                                                                                                                             | <p>Cut cable end perpendicular to cable axis.<br/>Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>                                                  | <p>Stripping tool W 157.<br/>See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> |
|         | <p>Dimension 16 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                             | <p>Blades 74 Z-0-0-68</p>                                                                       |
|         | <p><b>For Multiflex cable :</b><br/>Dive the on length cuttet cable in flux and tin.</p> <p>Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram.</p>                                                                          | <p>The solder must flow at behind for min. 10 mm.</p> <p>If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose pliers to calibrate the braid.</p> | <p>Blades 74 Z-0-0-68<br/>Flat-nose pliers</p>                                                  |
|         | <p>Slide insulator A to about cable dielectric.<br/>Heat inner contact B using a soldering iron and flow small amount of solder into bore.<br/>Push inner contact B onto cable conductor and solder.</p>                                | <p>Immediately remove soldering iron to avoid melting of dielectric.</p>                                                                                    | <p>Soldering iron<br/>Solder</p>                                                                |
|         | <p>Mount assembly tool W 88 onto connectors (important for interface dimensions).</p> <p>Push prepared cable into connector body C to the stop and solder copper jacket to connector body C at Z.</p> <p>Remove assembly tool W 88.</p> | <p>After that solder immediately cool down and clean with alcohol.</p>                                                                                      | <p>Assembly tool : W 88<br/>Alcohol<br/>Solder iron<br/>Solder</p>                              |
|         | <p>Slide shrink tube over connector body C and shrink with Hot-air fan.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>                                                                                                                                | <p>Avoid excessive heat.</p>                                                                                                                                | <p>Hot-air fan</p>                                                                              |

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.

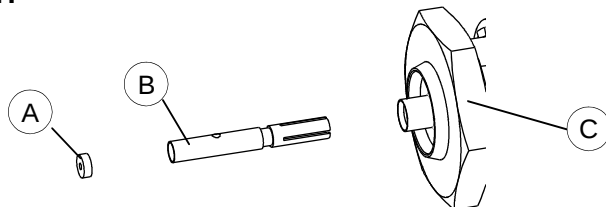
|           |          |
|-----------|----------|
| Revision  | E        |
| Date      | 01.03.12 |
| Initiator | 4779/JPE |

Deutscher Text: siehe Rückseite



|                         |                                                                                  |                                    |         |
|-------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|---------|
| <b>Verbinder-Typ:</b>   | 24_BNC-50-2-20, 24_BNC-50-2-39, 25_BNC-50-2-20<br>25_TNC-50-2-20, 25_TNC-50-2-21 | <b>Innenleiter Kontaktierung:</b>  | Gelötet |
| <b>Geeignete Kabel:</b> | EZ_86 ; Sucoform_86 ; Multiflex_86                                               | <b>Aussenleiter Kontaktierung:</b> | 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                                                                                                                      |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|      | <p><u>Für EZ und SM Kabel:</u><br/>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Mass 16 mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.</p>                                                                                                                  | <p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>                                                                                                                       | <p>Abisolierwerkzeug W 157.<br/>Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klinge 74 Z-0-0-68</p> |
|      | <p><u>Für Multiflex Kabel:</u><br/>Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen.</p> <p>Mantel, Dielektrikum und verzinnnten Aussen-leiter gemäss Figur abisolieren.</p>                                                      | <p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 10 mm nach hinten fließen.</p> <p>Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p> | <p>Klinge 74 Z-0-0-68<br/>Flachzange</p>                                                                                       |
|      | <p>Isolator A bis an das Dielektrikum schieben. Längsloch von Kontakt B mit LötKolben erhitzen und gut verzinnen. Kontakt B über Kabelinnenleiter schieben und verlöten.</p>                                                            | <p>LötKolben rasch entfernen, damit Dielektrikum nicht schmilzt.</p>                                                                                                                   | <p>LötKolben<br/>Zinn</p>                                                                                                      |
|      | <p>Montagewerkzeug W 88 auf Verbinder montieren. (wegen Einhaltung des Anschlussmasses). Vorbereitetes Kabel in Gehäuse C bis zum Anschlag einführen und Kupfermantel mit Gehäuse C bei Z verlöten. Montagewerkzeug W 88 entfernen.</p> | <p>Nach dem löten sofort mit Alkohol kühlen und reinigen.</p>                                                                                                                          | <p>Montagewerkzeug W 88<br/>Alkohol<br/>LötKolben<br/>Zinn</p>                                                                 |
|      | <p>Schrumpfschlauch über Gehäuse C schieben und mit dem Föhn schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>                                                                                                                                   | <p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>                                                                                                                                              | <p>Heissluftföhn</p>                                                                                                           |

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrer 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  | E        |
| Datum    | 01.03.12 |
| Erstellt | 4779/JPE |