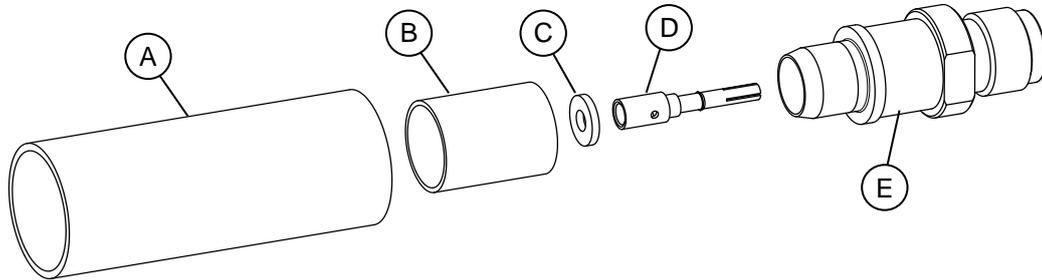


Assembly instruction Series TNC 0000345941



Connector type:	21_TNC-50-7-1	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
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p> <p>Cut foil on same length as dielectric.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Push insulator C and centre contact D over inner conductor of cable.</p> <p>Crimp centre contact D.</p>	<p>Centre contact D flush to dielectric.</p>	<p>Crimp tool: Cavity 4</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Splay out braid and insert cable into body E until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body E.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp.</p>	<p>Crimp as close to connector body E as possible.</p>	<p>Crimp tool: Cavity D</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Slide shrink tube A over ferrule B and shrink to connector body E.</p> <p>Dimension X max. 1mm.</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone.</p> <p>Avoid excessive heat.</p> <p>Heat Time 12-15 s.</p> <p>Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>Hot-air fan</p> <p>Acetone</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.

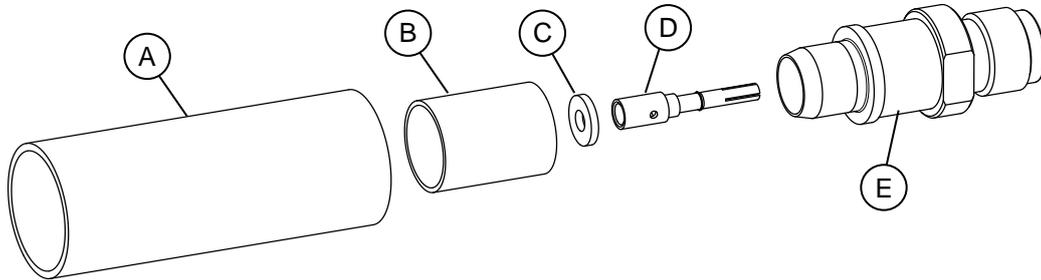
Revision	B
Date	19.04.2018
Initiator	4952 / WiS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	21_TNC-50-7-1	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
	<p>Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p> <p>Folie gleich lang wie Dielektrikum zurück schneiden.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Isolator C und Innenleiter D auf Kabel schieben.</p> <p>Innenleiter D klemmen.</p>	<p>Innenleiter D bündig mit Dielektrikum.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung 4</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel in Gehäuse E bis zum Anschlag einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse E eingeführt werden.</p>	
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und klemmen.</p>	<p>Möglichst nahe am Gehäuse E klemmen.</p>	<p>Klemmeinsatz : Ausparung D</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und auf Gehäuse E schrumpfen.</p> <p>Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Für eine bessere Haftung des Schrumpfschlaches, Klebeflächen an Gehäuse und Kabel reinigen, z.B. mit Aceton.</p> <p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden.</p> <p>Schrumpfzeit 12-15 s.</p> <p>Kleber des Schrumpfschlaches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Heissluftföhn</p> <p>Aceton</p>

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	19.04.2018
Erstellt	4952 / WiS