

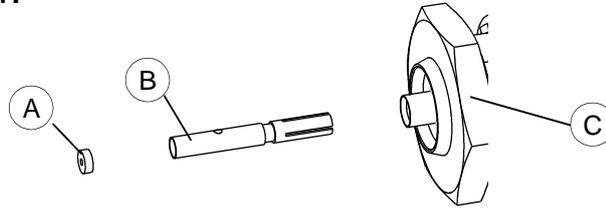
Assembly instruction Series BNC/TNC 0000179119

Old instruction No. 09100



Connector type:	24_BNC-50-2-20, 24_BNC-50-2-39, 25_BNC-50-2-20 25_TNC-50-2-20, 25_TNC-50-2-21	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
	<p>For EZ and SM cable : Prepare cable according to diagram.</p> <p>Dimension 16 mm applies to SUCOFORM with jacket.</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis.</p> <p>Do not damage inner conductor, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.</p> <p>Blades 74 Z-0-0-68</p>
	<p>For Multiflex cable : 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 Flat-nose pliers</p>
	<p>Slide insulator A to about cable dielectric.</p> <p>Heat inner contact B using a soldering iron and flow small amount of solder into bore.</p> <p>Push inner contact B onto cable conductor and solder.</p>	<p>Immediately remove soldering iron to avoid melting of dielectric.</p>	<p>Soldering iron 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 Alcohol Solder iron 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>

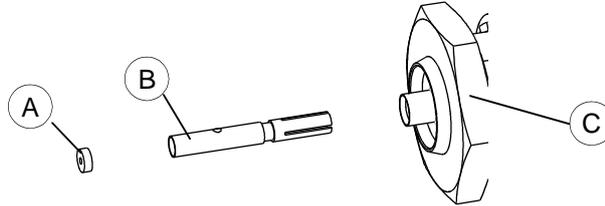
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	E
Date	01.03.12
Initiator	4779/JPE



Verbinder-Typ:	24_BNC-50-2-20, 24_BNC-50-2-39, 25_BNC-50-2-20 25_TNC-50-2-20, 25_TNC-50-2-21	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
	<p>Für EZ und SM Kabel: 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. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.</p> <p>Klinge 74 Z-0-0-68</p>
	<p>Für Multiflex Kabel: 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 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 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 Alkohol LötKolben 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+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	E
Datum	01.03.12
Erstellt	4779/JPE