

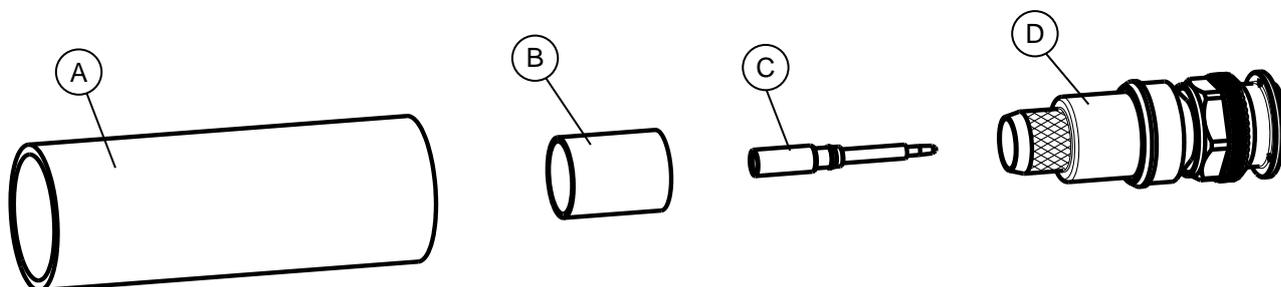
Assembly instruction Series TNC 0000184567



Old Assembly instruction No. : 27288

Connector type:	11_TNC-50-7-18	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	SPUMA_400-FR ; LMR-400	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity 8)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.</p>	<p>Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.</p>	<p>Suitable stripping tool</p>
	<p>Push contact C over inner conductor of cable and crimp at X.</p>	<p>Contact C flush to dielectric.</p>	<p>Crimp tool: Cavity 4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Splay out braid and insert cable into body D until stop.</p>	<p>Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body D.</p>	
	<p>Slide ferrule B over braid and crimp as close to connector body D as possible.</p>	<p>During the crimping push the cable against body D.</p>	<p>Crimp tool: Cavity D 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 D. Dimension X max. 1 mm !</p>	<p>For achieving better adhesive sealing of the shrinking tube, clean surfaces on body and cable, e.g. with Acetone. Avoid excessive heat. Heat time 12-15 s. Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.</p>	<p>Hot-air fan Acetone</p>

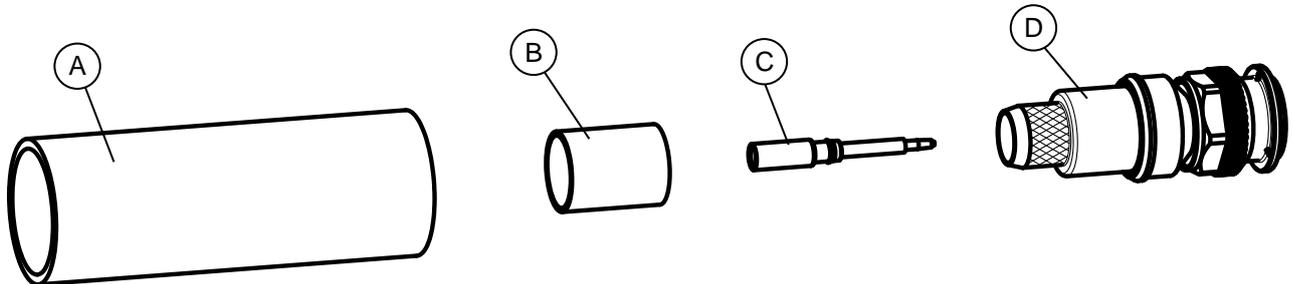
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices!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

Revision	D
Date	31.07.2019
Initiator	4779 / JPE



Verbinder-Typ:	11_TNC-50-7-18	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. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie bündig mit Abschirmung.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Geeignetes Abisolierwerkzeug</p>
	<p>Kontakt C über Innenleiter schieben und bei X klemmen.</p>	<p>Kontakt C bündig zum Dielektrikum.</p>	<p>Klemmeinsatz: Ausparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse D einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse D eingeführt werden.</p>	
	<p>Hülse B über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse D klemmen.</p>	<p>Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse D drücken.</p>	<p>Klemmeinsatz: Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14</p>
	<p>Schrumpfschlauch A über Crimphülse B schieben und beim Gehäuse D mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1 mm !</p>	<p>Um eine bessere Haftung des Schrumpfschlauches zu erzielen, sind die Klebeflächen zu reinigen, z.B. mit Aceton. Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden. Schrumpfzeit 12-15 s. Kleber des Schrumpfschlauches muss beidseitig leicht herausquellen.</p>	<p>Heissluftföhn Aceton</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhrner 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	31.07.2019
Erstellt	4779 / JPE