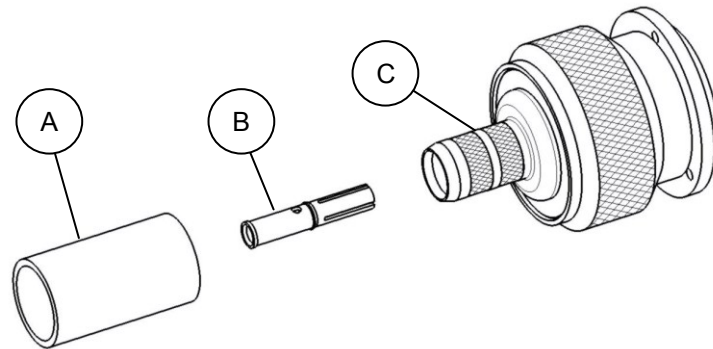


# Assembly instruction Series TNC 0000246324



|                  |                                 |                          |                    |
|------------------|---------------------------------|--------------------------|--------------------|
| Connector type:  | 11_TNC-R50-4-76                 | Inner conductor contact: | Crimped (Cavity 2) |
| Suitable cables: | S_04262_D ; S_04172_D ; LMR-240 | Outer conductor contact: | Crimped (Cavity C) |

## Parts list connector:



## Assembly steps:

| Picture | Process   | Feature / Check   | Tools required  |
|---------|---|---|---|
|         | Slide ferrule A onto cable.<br>Prepare cable according to diagram.      | Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable. | Stanley blade<br>Scissors   |
|         | Push contact B over inner conductor of cable and crimp.                 | Contact B flush to dielectric.                                | Crimp tool:<br>Cavity 2 (yellow)<br>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-1<br>For small crimp tool use insert 76_Z-0-4-51 |
|         | Splay out braid and insert cable with contact B into body C until stop. | Ensure that braid lies above crimp neck.                      |   |
|         | Slide ferrule A over braid and crimp.                                   | Crimp as close to connector body C as possible.               | Crimp tool:<br>Cavity C (yellow)<br>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-4-1<br>For small crimp tool use insert 76_Z-0-4-51 |

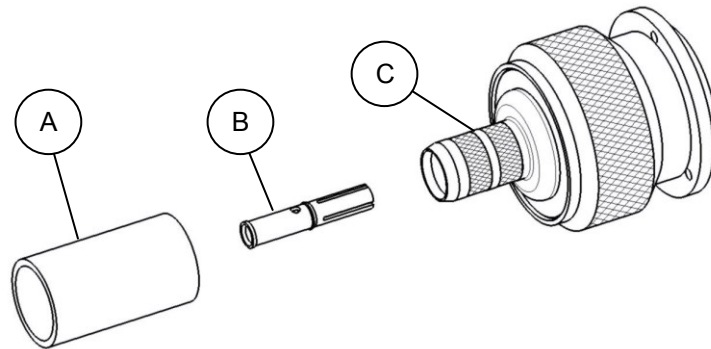
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please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

|           |            |
|-----------|------------|
| Revision  | A          |
| Date      | 18.09.2006 |
| Initiator | 4121/scp   |



|                         |                                 |                                    |                        |
|-------------------------|---------------------------------|------------------------------------|------------------------|
| <b>Verbinder-Typ:</b>   | 11_TNC-R50-4-76                 | <b>Innenleiter Kontaktierung:</b>  | Geklemmt (Ausparung 2) |
| <b>Geeignete Kabel:</b> | S_04262_D ; S_04172_D ; LMR-240 | <b>Aussenleiter Kontaktierung:</b> | Geklemmt (Ausparung C) |

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

| Bild | Prozess  | Merkmal / Prüfung  | Werkzeuge  |
|------|--|--|--|
|      | Hülse A auf Kabel schieben.<br>Kabel gemäss Figur abisolieren.                           | Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen. | Stanley Messer<br>Schere   |
|      | Kontakt B über Innenleiter schieben und klemmen.   | Kontakt B bündig zum Dielektrikum.                           | Klemmeinsatz:<br>Ausparung 2 (gelb)<br>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz<br>76_Z-0-4-1<br>Für kleine Zange Einsatz<br>76_Z-0-4-51 |
|      | Abschirmung aufspreizen und Kabel mit Kontakt B bis zum Anschlag in Gehäuse C einführen. | Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.                  |  |
|      | Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.   | Hülse A so nahe am Gehäuse C wie möglich.                    | Klemmeinsatz:<br>Ausparung C (gelb)<br>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz<br>76_Z-0-4-1<br>Für kleine Zange Einsatz<br>76_Z-0-4-51 |

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  | A          |
| Datum    | 18.09.2006 |
| Erstellt | 4121/scp   |