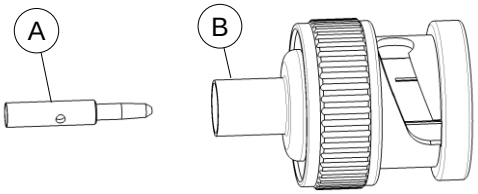
Assembly instruction Series BNC/TNC 0000180227

Old Assembly instruction No. 09106

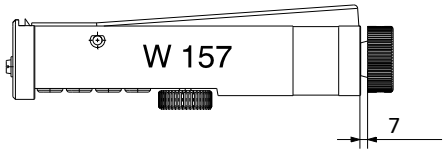
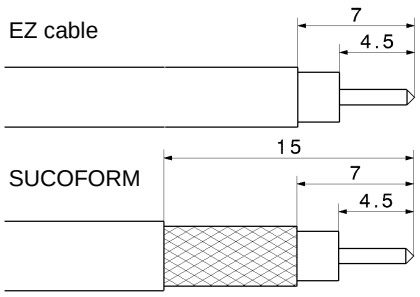
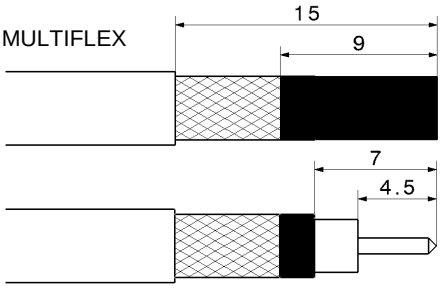
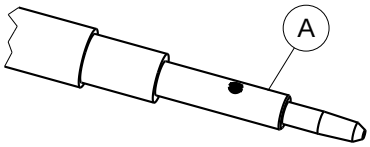
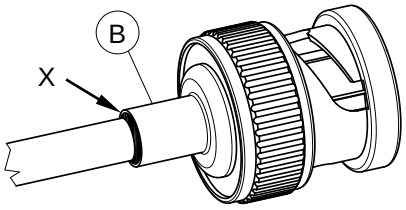
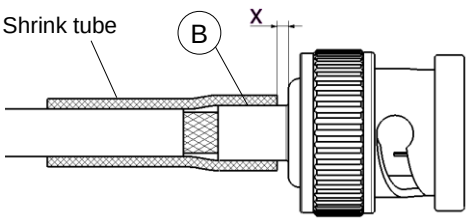
Connector type:	11_BNC-50-3-54, 11_TNC-50-3-29	**Inner conductor contact:**	Soldered
Suitable cables:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	**Outer conductor contact:**	Soldered

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
	<u>For EZ and SUCOFORM</u> The tool must be set for 7 mm stripping dimension.	Cut cable end perpendicular to cable axis.	Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description.
	Prepare cable according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone. Dimension 15mm applies to SUCOFORM with jacket.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Tip trimmer tool W 164
	<u>For MULTIFLEX</u> Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. Form tip of inner conductor to 90° cone.	The solder must flow at behind for min. 9 mm. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.	Stanley blade Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164
	Introduce inner conductor of cable and solder.	Avoid excessive heat. Contact A flush to dielectric	Soldering iron Solder
	Push prepared cable into connector body B until stop. Solder cable to connector body B at X.	Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.	Soldering iron Solder Alcohol
	Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.	Avoid excessive heat.	Hot-air fan

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhner'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	12.01.2012
Initiator	4186/MAP

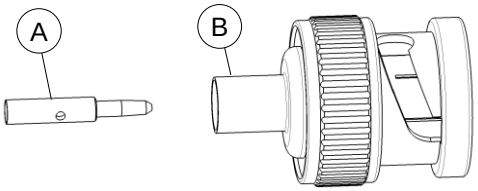
Deutscher Text: siehe Rückseite

Montageanleitung Series BNC/TNC 0000180227

Alte Nr. der Montageanleitung 09106

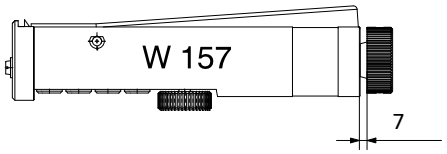
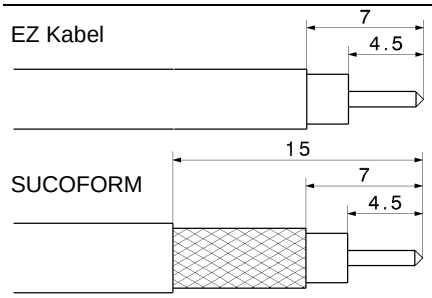
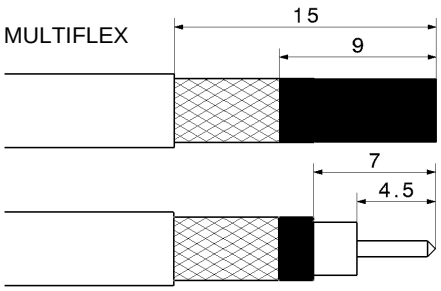
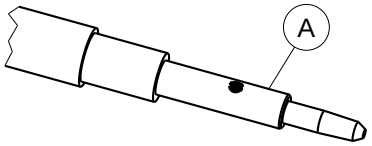
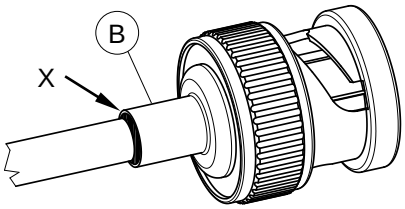
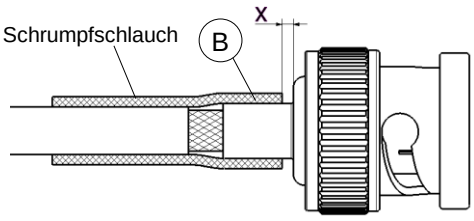
Verbinder-Typ:	11_BNC-50-3-54, 11_TNC-50-3-29	**Innenleiter Kontaktierung:**	Gelötet
Geeignete Kabel:	EZ_141, SUCOFORM_141, MULTIFLEX_141	**Aussenleiter Kontaktierung:**	Gelötet

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
	<u>Für EZ und SUCOFORM</u> Das Werkzeug muss auf eine Abisolierlänge von 7 mm eingestellt werden.	Kabelende senkrecht zur Achse schneiden.	Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604.
	Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen Mass 15mm gilt für SUCOFORM mit Mantel.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Spitzfräser W 164
	<u>Für MULTIFLEX</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Kabel gemäss Figur abisolieren. Innenleiter mit 90° anspitzen	Das Lot muss auf einer Länge von min. 9 mm nach hinten fliessen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.	Stanley Messer Flachzange Spitzfräser W 164
	Vorbereitetes Kabel in die Bohrung führen und verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Kontakt A bündig zum Dielektrikum	Lötkolben Lötzinn
	Vorbereitetes Kabel in Verbinder Gehäuse B schieben und bei X verlöten.	Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.	Lötkolben Lötzinn Alkohol
	Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.	Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.	Heissluftföhn

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner 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	12.01.2012
Erstellt	4186/MAP

For English text see overleaf