

Assembly instruction

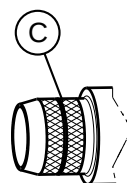
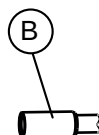
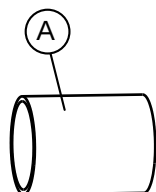
Series
N,C,BNC,TNC

0000179092



Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11_N-50-7-43 21_N-50-7-13 24_N-50-7-14 25_N-50-7-13	11_BNC-50-7-7 11_BNC-50-7-8 11_TNC-50-7-5	RG_213_U
11_N-50-7-44 11_N-50-7-78 21_N-50-7-14 24_N-50-7-15	25_N-50-7-14 11_C-50-7-15 11_BNC-50-7-6 11_TNC-50-7-10	RG_214_U

Inner conductor contact:	Crimped
Outer conductor contact:	Crimped



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Push ferrule A over the cable. Prepare the cable according to the diagram.	Do not damage centre contact, dielectric and braid.	Blade Scissor
	Push contact B over inner conductor of cable up to cable dielectric and crimp.	Contact B flush to dielectric.	Crimp tool : Cavity 3 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-1
	Splay out braid and insert cable in connector body C.	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 : Cavity D (purple) For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-1

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	01.04.15
Initiator	4779/JPE

Old Assembly instruction No. : **03061**

Deutscher Text: siehe Rückseite

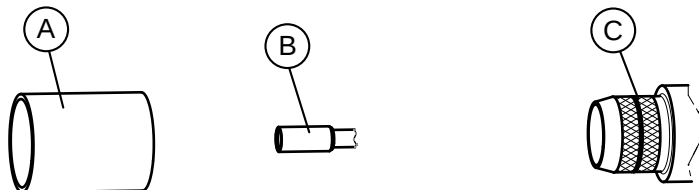
Montageanleitung

Serie
N,C,BNC,TNC 0000179092



Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11_N-50-7-43 21_N-50-7-13 24_N-50-7-14 25_N-50-7-13	11_BNC-50-7-7 11_BNC-50-7-8 11_TNC-50-7-5	RG_213_U
11_N-50-7-44 11_N-50-7-78 21_N-50-7-14 24_N-50-7-15	25_N-50-7-14 11_C-50-7-15 11_BNC-50-7-6 11_TNC-50-7-10	RG_214_U

Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt
Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A über das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren.	Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.	Klinge Schere
	Kontakt B über Kabel - innenleiter bis zum Dielektrikum stossen und klemmen.	Kontakt B bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz : Ausparung 3 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-1
	Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse C einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.	Hülse A so nahe wie möglich am Gehäuse C klemmen.	Klemmeinsatz : Ausparung D (violett) Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-1

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	01.04.15
Erstellt	4779/JPE