

# Assembly instruction

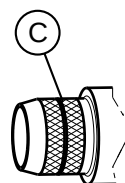
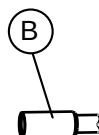
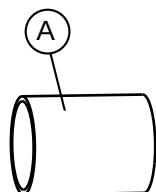
Series  
N,C,BNC,TNC

0000179092



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

|                          |         |
|--------------------------|---------|
| Inner conductor contact: | Crimped |
| Outer conductor contact: | Crimped |



## Assembly steps:

| Picture | Process                                                                                  | Feature / Check                                     | Tools required                                                                                              |
|---------|------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|         | <p>Push ferrule A over the cable.</p> <p>Prepare the cable according to the diagram.</p> | Do not damage centre contact, dielectric and braid. | <p>Blade</p> <p>Scissor</p>                                                                                 |
|         | <p>Push contact B over inner conductor of cable up to cable dielectric and crimp.</p>    | Contact B flush to dielectric.                      | <p>Crimp tool :<br/>Cavity 3</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-1</p>          |
|         | <p>Splay out braid and insert cable in connector body C.</p>                             | Ensure that braid lies above crimp neck.            |                                                                                                             |
|         | <p>Slide ferrule A over braid and crimp.</p>                                             | Crimp as close to connector body C as possible.     | <p>Crimp tool :<br/>Cavity D (purple)</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-1</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  | B        |
| Date      | 01.04.15 |
| Initiator | 4779/JPE |

# Montageanleitung

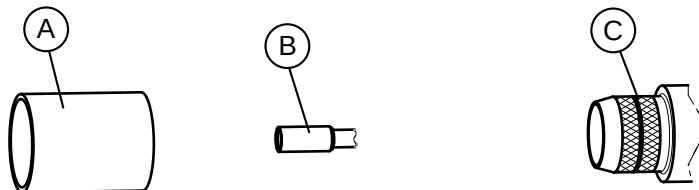
Serie  
N,C,BNC,TNC

0000179092



| Verbinder-Typ: (z.B.)                                        |                                                                 | Geeignete Kabel: |
|--------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|------------------|
| 11_N-50-7-43<br>21_N-50-7-13<br>24_N-50-7-14<br>25_N-50-7-13 | 11_BNC-50-7-7<br>11_BNC-50-7-8<br>11_TNC-50-7-5                 | RG_213_U         |
| 11_N-50-7-44<br>11_N-50-7-78<br>21_N-50-7-14<br>24_N-50-7-15 | 25_N-50-7-14<br>11_C-50-7-15<br>11_BNC-50-7-6<br>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.<br><br>Kabel gemäss Figur abisolieren.      | Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen. | Klinge<br><br>Schere                                                                             |
|      | Kontakt B über Kabel - innenleiter bis zum Dielektrikum stossen und klemmen. | Kontakt B bündig zum Dielektrikum.                        | Klemmeinsatz : Aussparung 3<br><br>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 : Aussparung D (violett)<br><br>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 |