

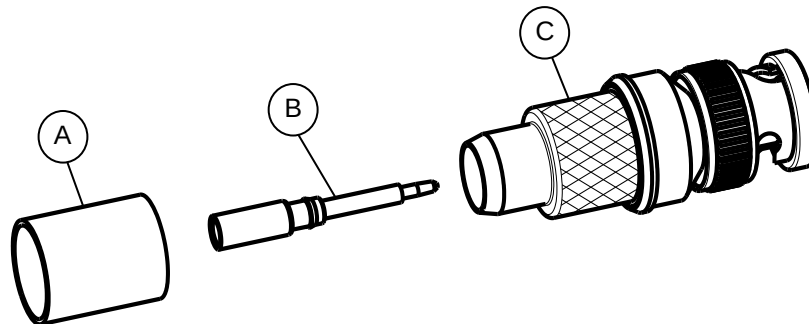
Assembly instruction Series BNC

0000719256



Connector type:	11_BNC-50-7-13	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	SPUMA_400-FR ; LMR-400	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.	Do not damage inner conductor, dielectric, foil and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Push contact B over inner conductor of cable and crimp at X.	Contact B flush to dielectric.	Crimp tool: Cavity 4 For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14
	Splay out braid and insert cable into body C until stop.	Ensure that braid lies above the crimp neck and the foil enters the body C.	
	Slide ferrule A over braid and crimp as close to connector body C as possible.	During the crimping push the cable against body C.	Crimp tool: Cavity D For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-14

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.

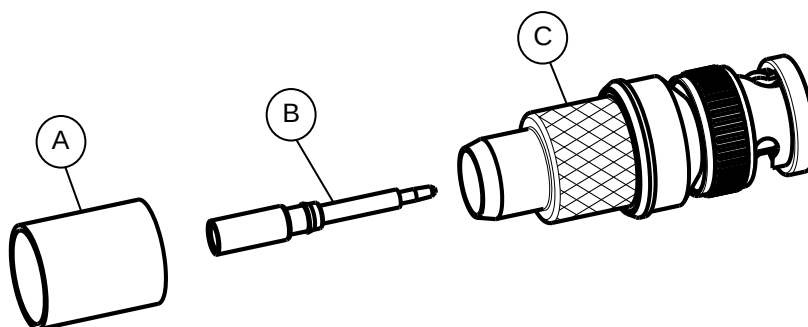
Revision	C
Date	14.02.2017
Initiator	4884 / TIS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	11_BNC-50-7-13	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
	Hülse A auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie bündig mit Abschirmung.	Innenleiter, Dielektrikum, Folie und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Kontakt B über Innenleiter schieben und bei X klemmen.	Kontakt B bündig zum Dielektrikum.	Klemmeinsatz: Ausparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14
	Abschirmung aufspreizen und Kabel bis zum Anschlag in Gehäuse C einführen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen und Folie muss in das Gehäuse C eingeführt werden.	
	Hülse A über die Abschirmung schieben und möglichst nahe am Gehäuse C klemmen.	Während dem klemmen das Kabel gegen das Gehäuse C drücken.	Klemmeinsatz: Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14

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	C
Datum	14.02.2017
Erstellt	4884 / TIS