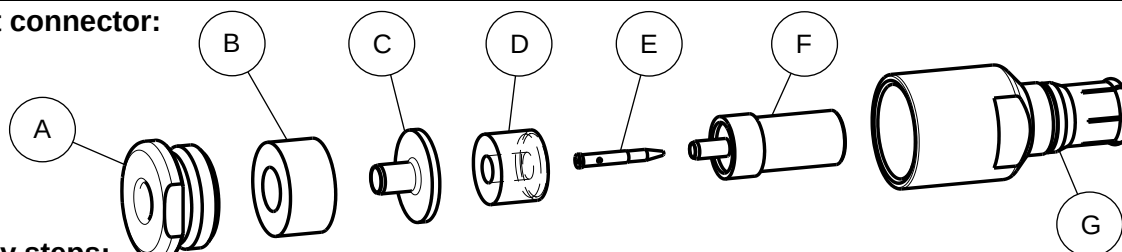


Assembly instruction Series BNT 0000179264



Connector type:	11_BNT-50-2-1; 11_BNT-50-3-1; 11_BNT-50-4-1; 11_TNT-50-4-1; 24_BNT-50-2-1; 24_BNT-50-3-1; 24_BNT-50-4-1; 24_TNT-50-2-1	Inner conductor contact:	soldered
Suitable cables:	G_02332; G_03332; G_04333-60; URM 114	Outer conductor contact:	screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide nipple A and sealing B onto cable. Prepare cable according to diagram and tin inner conductor of cable.	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.	Stanley blade
	Splay out external braid and slide ferrule C below it. Cut off braid along edge of ferrule C at X. Splay out internal braid and cut off along inner jacket at Y. Cut three slots all around inner jacket.	Ferrule C flushes with external cable jacket.	Stanley blade scissors
	Solder centre contact E onto inner cable conductor. Slide on insulator D.	Notice pitch Z on insulator D.	solder iron solder
	Carefully slide contact ferrule F below internal braid (centre contact shuts).		
	Push pre-assembled cable entirely into body G. Fully tighten with torque wrench 13mm.	Tightening torque 8 Nm	torque wrench spanner wrench

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	E
Date	03.05.2019
Initiator	4779 / JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

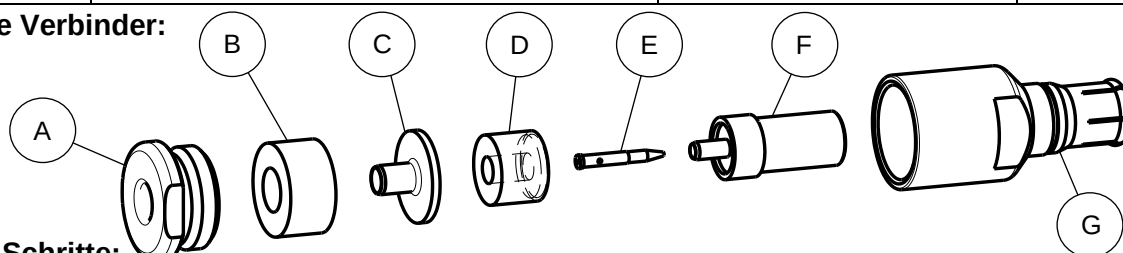
Montageanleitung

Serie BNT 0000179264



Verbinder-Typ:	11_BNT-50-2-1; 11_BNT-50-3-1; 11_BNT-50-4-1; 11_TNT-50-4-1; 24_BNT-50-2-1; 24_BNT-50-3-1; 24_BNT-50-4-1; 24_TNT-50-2-1	Innenleiter Kontaktierung:	gelötet
Geeignete Kabel:	G_02332; G_03332; G_04333-60; URM 114	Aussenleiter Kontaktierung:	geschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Nippel A und Dichtung B auf das Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren und Innenleiter vorverzinne.	Abschirmung, Dielektrikum und Innenleiter nicht beschädigen.	Stanley Messer
	Äussere Abschirmung aufspreizen und Hülse C darunter schieben. Abschirmung entlang Rand von Hülse C bei X abschneiden. Innere Abschirmung aufspreizen und entlang innerem Mantel bei Y abschneiden. Drei Längsschnitte am inneren Mantel einschneiden.	Hülse C liegt an äusserem Kabelmantel an.	Stanley Messer Schere
	Innenkontakt E auf Kabelinnenleiter löten. Isolator D aufschieben.	Andrehung Z an Isolator D beachten.	LötKolben Lot
	Kontakthülse F sorgfältig unter die innere Abschirmung schieben (Innenkontakt rastet ein).		
	Vormontiertes Kabel vollständig in das Gehäuse G stossen. Nippel A mit Drehmoment-Gabelschlüssel 13mm vollständig anziehen.	Drehmoment 8 Nm	Drehmoment- Gabelschlüssel Gabelschlüssel

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	E
Datum	03.05.2019
Erstellt	4779 / JPE

for English text see overleaf