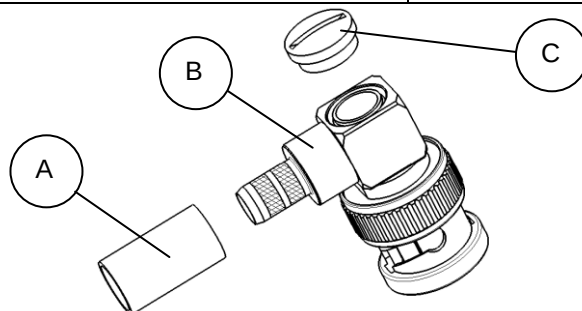


Assembly instruction Series BNC 0000719853



Connector type:	16_BNC-50-4-16	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	S_04262_B-01; LMR-240; SPUMA_240-UF	Outer conductor contact:	Crimped

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide ferrule A onto cable. Prepare cable according to diagram. Cut foil on same length as braid.	Do not damage inner conductor, dielectric and braid of cable.	Stanley blade Scissors
	Splay out braid and insert cable in connector body B.	Ensure that braid lies above the crimp neck, foil under the crimp neck.	
	Slide ferrule A over braid and crimp. Solder inner conductor to contact at X.	Crimp as close to connector body B as possible.	Crimp tool : Cavity C 2 C (yellow) Soldering iron Solder
	Screw on cap C into connector body B.		Screw driver

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment.
Huber+Suhr's skilled stuff 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.

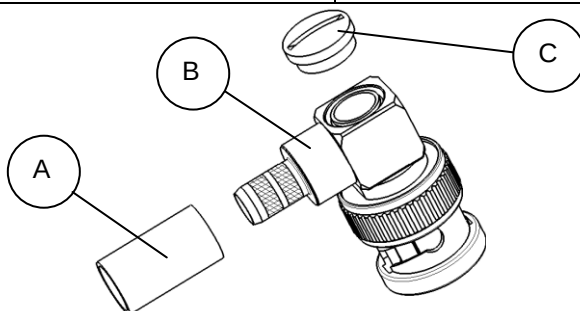
Revision	B
Date	25.11.2015
Initiator	4884/TIS

Deutscher Text: siehe Rückseite



Verbinder-Typ:	16_BNC-50-4-16	Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Geeignete Kabel:	S_04262_B-01; LMR-240; SPUMA_240-UF	Aussenleiter	Geklemmt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Hülse A auf Kabel schieben. Kabel gemäss Figur abisolieren. Folie gleich lang wie Geflecht zurückschneiden.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.	Stanley Messer Schere
	Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse B einführen.	Abschirmung muss über dem Krimphals liegen, Folie unter dem Krimphals.	
	Hülse A über Abschirmung schieben und krimpen. Innenleiter vom Kabel mit Kontakt bei X verlöten.	Hülse A so nahe am Gehäuse B wie möglich krimpen.	Krimpwerkzeug : Ausparung C 2 C (gelb) LötKolben Zinn
	Deckel C in Gehäuse B einschrauben.		Schraubenzieher

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	25.11.2015
Erstellt	4884/TIS