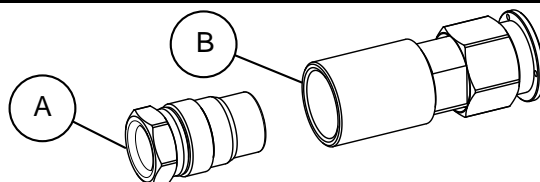
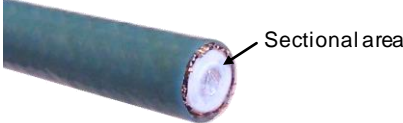
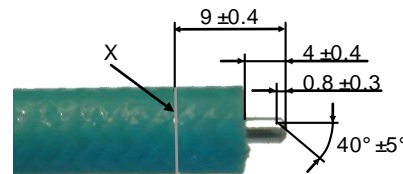









Connector type:	11_BNC-50-6-4 ; 16_BNC-50-6-2 ; 25_BNC-50-6-1 11_TNC-50-6-7 ; 16_TNC-50-6-11 ; 25_TNC-50-6-23 ; 21_TNC-50-6-3 11_N-50-6-17 ; 16_N-50-6-13 ; 25_N-50-6-9 11_C-50-6-1 ; 16_C-50-6-1 ; 25_C-50-6-1	Inner conductor contact:	Plugged
Suitable cables:	EN4604-009 KW	Outer conductor contact:	Screwed

Parts list connector:



Assembly steps:

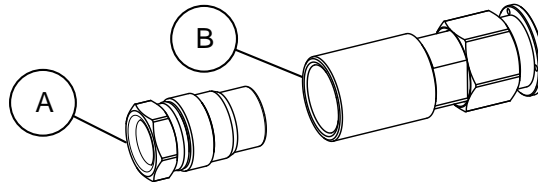
Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Cut cable to requested length.	Cut perpendicular to cable axis. Proper sectional area. Centre pin concentrical.	Metal saw 74_Z-0-0-12 or suitable tool
	Prepare cable according to sketch. At position X, cut in jacket until screen. Trim inner conductor.	Ensure that braid, dielectric and inner conductor of cable are undamaged. Tip of cable inner conductor must be free of burrs.	Tool CST 74_Z-0-0-478 Tip trimmer 74_Z-0-0-474
	Plug the cone X on to the inner conductor and push the body A on to the cable.	Ensure the cone covers the sectional area.	Cone 74_Z-0-0-615
	Slide shrink tube, then body A onto cable and remove jacket of the cable. Slide body A back flush to jacket X. Mark cable on jacket at Y according to sketch.	Ensure that braid is undamaged. Detect distance between marking and body A.	Marker Razor blade 74_Z-0-0-68
	Fold back braid over body A.	Ensure that the whole braid lies above body A.	Brush 74_Z-0-0-476
	Loose the foil from the insulation. Unreel the foil until the folded back braid and cut off the foil flush.	Do not pull out the foil underneath braid.	Scissors Foil remover 6mm 74_Z-0-0-474
	Clean dielectric and inner conductor of cable.	No metallic parts (e.g. burrs, wires, etc.) on inner conductor and dielectric allowed.	Brush 74_Z-0-0-476
	Push cable with body A into body B and tighten. Do not change position of body A on cable while tightening. Hold tight body B and rotate body A for tightening. Torque 5 ± 1 Nm	Ensure that distance between marking and body A is not displaced for more than 0.5 mm.	Torque wrench AF 12 mm 74_Z-0-0-480 Spanner AF 10 mm 74_Z-0-0-479
	Slide shrink tube over connector according to sketch and shrink.	Glue of the shrink tube has to ooze out slightly on both sides.	Hot-air fan

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.


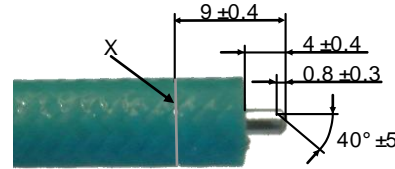







Revision	B
Date	15.10.2013
Initiator	4240/bua

Verbinder-Typ:	11_BNC-50-6-4 ; 16_BNC-50-6-2 ; 25_BNC-50-6-1 11_TNC-50-6-7 ; 16_TNC-50-6-11 ; 25_TNC-50-6-23 ; 21_TNC-50-6-3 11_N-50-6-17 ; 16_N-50-6-13 ; 25_N-50-6-9 11_C-50-6-1 ; 16_C-50-6-1 ; 25_C-50-6-1	Innenleiter Kontaktierung:	Gesteckt
Geeignete Kabel:	EN4604-009 KW	Aussenleiter Kontaktierung:	Verschraubt

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Kabel auf gewünschte Länge abschneiden.	Schnitt senkrecht zur Kabelachse. Saubere Schnittfläche. Innenleiter konzentrisch.	Metallsäge 74_Z-0-0-12 oder geeignetes Werkzeug
	Kabel gemäss Skizze abisolieren. An der Stelle X Mantel bis auf Geflecht einschneiden. Kabelinnenleiter anspitzen.	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigt. Innenleiter gratfrei angespitzt.	Tool CST 74_Z-0-0-478 Entgratwerkzeug 74_Z-0-0-474
	Konus X auf den Kabelinnenleiter stecken und das Gehäuse A auf das Kabel schieben.	Sicherstellen, dass der Konus die Schnittfläche des Kabels abdeckt.	Konus 74_Z-0-0-615
	Schrumpfschlauch, dann Gehäuse A auf das Kabel schieben und Mantel entfernen. Gehäuse A nach vorne schieben (bündig mit Mantel X). Kabel an der Stelle Y mit Markierstift markieren.	Abschirmung nicht beschädigt. Abstand zwischen Markierung und Gehäuse A ermitteln.	Markierstift Rasierklinge 74_Z-0-0-68
	Geflecht über Gehäuse A zurückstülpen.	Alle Litzen müssen über dem Gehäuse A liegen.	Pinsel 74_Z-0-0-476
	Folie vom Dielektrikum lösen, Folie bis zur Abschirmung abwickeln und bündig abschneiden.	Folie nicht unter dem Geflecht herausziehen.	Schere Folien-Entferner 6mm 74_Z-0-0-474
	Dielektrikum und Innenleiter reinigen.	Keine metallischen Teile (z.B. Späne, Litzen, etc.) auf Innenleiter und Dielektrikum erlaubt.	Pinsel 74_Z-0-0-476
	Gehäuse A mit Kabel in das Gehäuse B einschieben und verschrauben. Während dem Festziehen A auf dem Kabel nicht verschieben. Zum Festziehen B festhalten und A einschrauben. Drehmoment 5 ± 1 Nm	Abstand zwischen Gehäuse A und Markierung um max. 0.5 mm verschoben.	Drehmomentschlüssel SW 12 mm 74_Z-0-0-480 Gabelschlüssel SW 10 mm 74_Z-0-0-479
	Schrumpfschlauch gemäss Skizze über den Verbinder schieben und schrumpfen.	Kleber des Schrumpfschlauchs quellt beidseitig leicht heraus.	Heissluft-Föhn

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	15.10.2013
Erstellt	4240/bua