

# Assembly instruction Series BNC/TNC

Old Assembly instruction

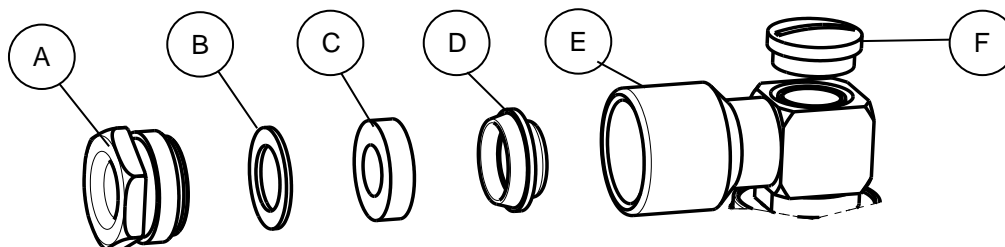
0000179477

No. 03024



Connector type:	16_BNC-50-2-2 ; 16_TNC-50-2-10 ; 16_TNC-75-4-2 16_BNC-50-2-9 ; 16_TNC-50-3-5 16_BNC-50-3-6 16_BNC-50-3-25	Inner conductor contact:	Soldered
Suitable cables:	RG-58 C/U ; RG-316 U ; G-04233 D	Outer conductor contact:	Screwed

## Parts list connector:



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>BNC/TNC</p>	<p>Slide nipple A, washer B and sealing C onto cable.</p> <p>Prepare cable according to diagram.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Slide ring D over braid so that its shoulder fits against jacket.</p> <p>Splay back braid over edge of ring D.</p>	<p>Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable.</p>	<p>Stanley blade</p> <p>Scissors</p>
	<p>Push prepared cable into connector body E and tighten nipple A. (Torque 5.5 Nm)</p> <p>Solder inner conductor to contact at X and screw in cover F.</p>	<p>Do not rotate cable in connector body.</p>	<p>Solder</p> <p>Solder iron</p> <p>Spanner AF. 11 (74 Z-0-0-2) or Torque wrench AF. 11</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	E
Date	21.03.2017
Initiator	4779/JPE

Deutscher Text: siehe Rückseite

# Montageanleitung

Series BNC/TNC  
Old Assembly instruction

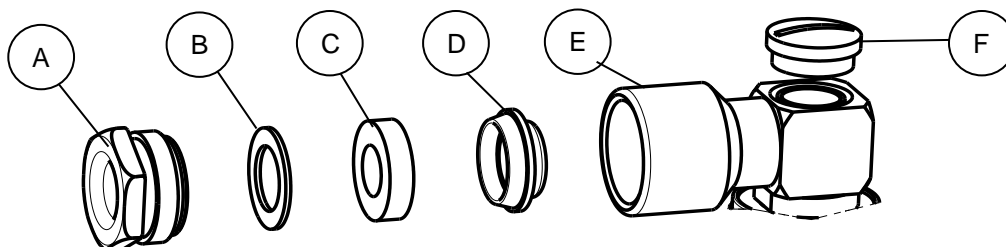
0000179477

No. 03024



<b>Verbinder-Typ:</b>	16_BNC-50-2-2 ; 16_TNC-50-2-10 ; 16_TNC-75-4-2 16_BNC-50-2-9 ; 16_TNC-50-3-5 16_BNC-50-3-6 16_BNC-50-3-25	<b>Innenleiter Kontaktierung:</b>	Gelötet
<b>Geeignete Kabel:</b>	RG-58 C/U ; RG-316 U ; G-04233 D	<b>Aussenleiter Kontaktierung:</b>	Geschraubt

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Nippel A, Scheibe B und Dichtung C über Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Ring D sorgfältig über Abschirmung schieben und bis an Kabelmantel stossen.</p> <p>Abschirmung zurück - stülpen.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen.</p>	<p>Stanley Messer</p> <p>Schere</p>
	<p>Vorbereitetes Kabel in Gehäuse E einführen.</p> <p>Nippel A einschrauben und fest anziehen. (Drehmoment 5.5 Nm)</p> <p>Innenleiter mit Kontakt bei X verlöten und Deckel F einschrauben.</p>	<p>Kabel gegenüber dem Gehäuse nicht verdrehen.</p>	<p>Lot</p> <p>Lötkolben</p> <p>Gabelschlüssel SW 11 (74 Z-0-0-2) oder Drehmomentschlüssel SW 11</p>

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	21.03.2017
Erstellt	4779/JPE

For English text see overleaf