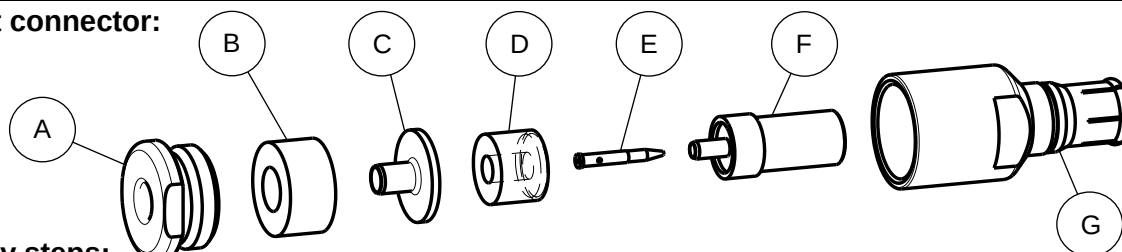


# Assembly instruction Series BNT 0000179264



|                         |                                                                                                                           |                                 |          |
|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|----------|
| <b>Connector type:</b>  | 11_BNT-50-2-1; 11_BNT-50-3-1; 11_BNT-50-4-1; 11_TNT-50-4-1;<br>24_BNT-50-2-1; 24_BNT-50-3-1; 24_BNT-50-4-1; 24_TNT-50-2-1 | <b>Inner conductor contact:</b> | soldered |
| <b>Suitable cables:</b> | G_02332; G_03332; G_04333-60; URM 114                                                                                     | <b>Outer conductor contact:</b> | 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<br>scissors       |
|         | Solder centre contact E onto inner cable conductor. Slide on insulator D.                                                                                                                                 | Notice pitch Z on insulator D.                                | solder iron<br>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<br>8 Nm                                     | torque wrench<br>spanner wrench |

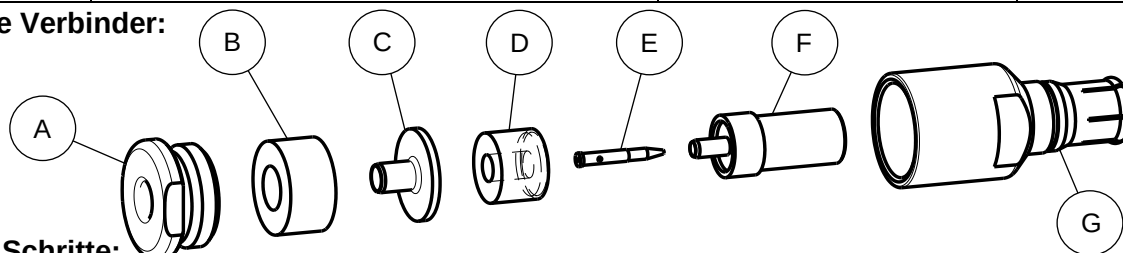
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhr's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

|           |            |
|-----------|------------|
| Revision  | E          |
| Date      | 03.05.2019 |
| Initiator | 4779 / JPE |

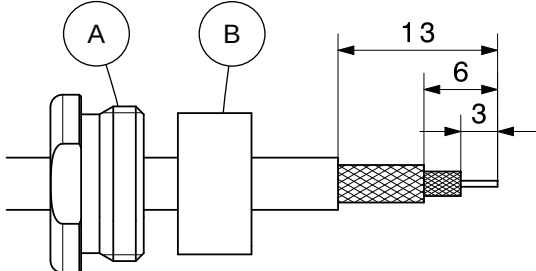
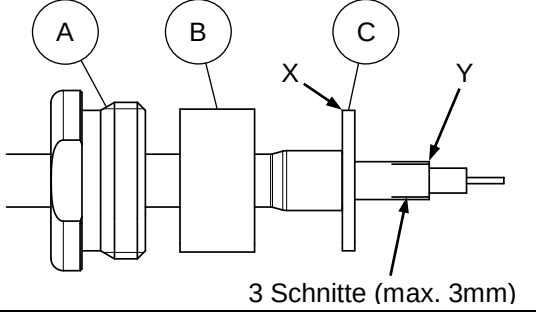
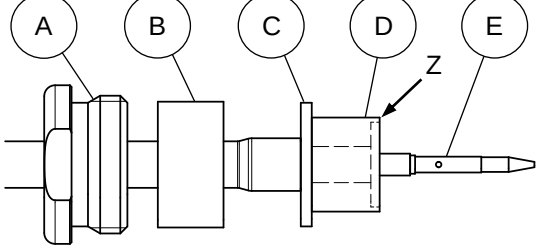
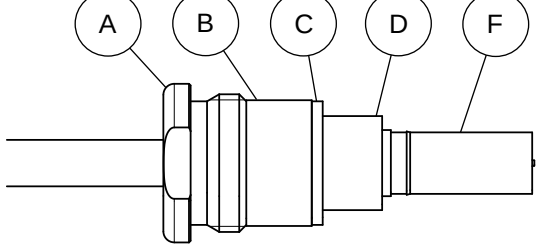
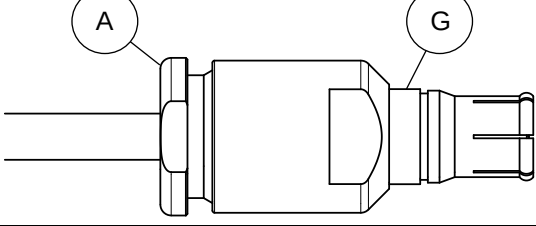
Deutscher Text: siehe Rückseite

|                         |                                                                                                                           |                                    |            |
|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|------------|
| <b>Verbinder-Typ:</b>   | 11_BNT-50-2-1; 11_BNT-50-3-1; 11_BNT-50-4-1; 11_TNT-50-4-1;<br>24_BNT-50-2-1; 24_BNT-50-3-1; 24_BNT-50-4-1; 24_TNT-50-2-1 | <b>Innenleiter Kontaktierung:</b>  | gelötet    |
| <b>Geeignete Kabel:</b> | G_02332; G_03332; G_04333-60; URM 114                                                                                     | <b>Aussenleiter Kontaktierung:</b> | 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<br>Schere                        |
|  | Innenkontakt E auf Kabelinnenleiter löten. Isolator D aufschieben.                                                                                                                                                                                     | Andrehung Z an Isolator D beachten.                          | Lötkolben<br>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-<br>Gabelschlüssel<br>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 |