

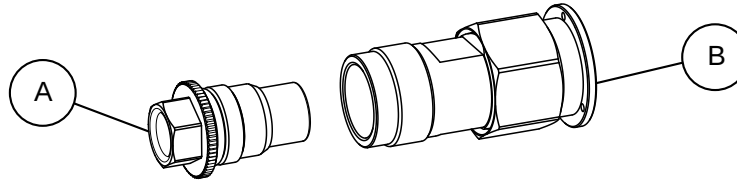
# Assembly instruction

0000404480

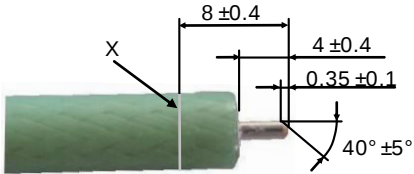


|                  |                                                                                                                                                                                                                      |                          |         |
|------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|---------|
| Connector type:  | 11_BNC-50-4-34 ; 16_BNC-50-4-15 ; 25_BNC-50-4-17 ;<br>11_TNC-50-4-24 ; 16_TNC-50-4-102 ; 25_TNC-50-4-19 ;<br>21_TNC-50-4-22 ; 11_N-50-4-20 ; 16_N-50-4-15 ;<br>25_N-50-4-9 ; 11_C-50-4-7 ; 16_C-50-4-4 ; 25_C-50-4-5 | Inner conductor contact: | Plugged |
| Suitable cables: | EN4604-010 KX                                                                                                                                                                                                        | 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.<br>Proper sectional area.<br>Centre pin concentric.                                             | Metal saw<br>74_Z-0-0-12<br>or<br>suitable tool                                 |
|    | Prepare cable according to sketch.<br>At position X, cut in jacket until screen.<br>Trim inner conductor.                                                                                | Ensure that braid, dielectric and inner conductor of cable are undamaged.<br>Tip of cable inner conductor must be free of burrs. | Tool CST<br>74_Z-0-0-473<br>Tip trimmer<br>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<br>74_Z-0-0-616                                                            |
|   | Slide shrink tube, then body A onto cable and remove jacket of the cable.<br>Slide body A back flush to jacket X.<br>Mark cable on jacket at Y according to sketch.                      | Ensure that braid is undamaged.<br>Detect distance between marking and body A.                                                   | Marker<br>Razor blade<br>74_Z-0-0-68                                            |
|  | Fold back braid over body A.                                                                                                                                                             | Ensure that the whole braid lies above body A.                                                                                   | Brush<br>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<br>Foil remover 4 mm<br>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<br>74_Z-0-0-476                                                           |
|  | Push cable with body A into body B and tighten.<br>Do not change position of body A on cable while tightening.<br>Hold tight body B and rotate body A for tightening.<br>Torque 4 ± 1 Nm | Ensure that distance between marking and body A is not displaced for more than 0.5 mm.                                           | Torque wrench<br>AF 8 mm<br>74_Z-0-0-475<br>Spanner<br>AF 10 mm<br>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                                                                     |

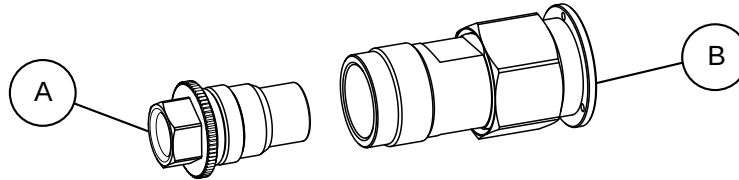
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment.  
Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf.  
We mount your connectors on cables at economic prices!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

|           |            |
|-----------|------------|
| Revision  | B          |
| Date      | 15.10.2013 |
| Initiator | 4240/bua   |

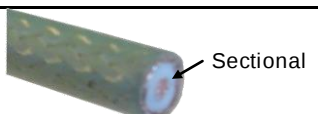
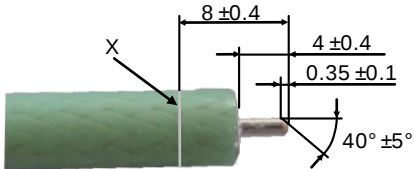
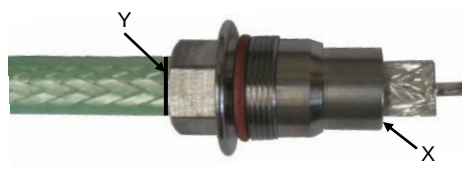
Deutscher Text: siehe Rückseite

|                         |                                                                                                                                                                                                                      |                                    |             |
|-------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|-------------|
| <b>Verbinder-Typ:</b>   | 11_BNC-50-4-34 ; 16_BNC-50-4-15 ; 25_BNC-50-4-17 ;<br>11_TNC-50-4-24 ; 16_TNC-50-4-102 ; 25_TNC-50-4-19 ;<br>21_TNC-50-4-22 ; 11_N-50-4-20 ; 16_N-50-4-15 ;<br>25_N-50-4-9 ; 11_C-50-4-7 ; 16_C-50-4-4 ; 25_C-50-4-5 | <b>Innenleiter Kontaktierung:</b>  | Gesteckt    |
| <b>Geeignete Kabel:</b> | EN4604-010 KX                                                                                                                                                                                                        | <b>Aussenleiter Kontaktierung:</b> | Verschraubt |

## Stückliste Verbinder:



## Montage Schritte:

| Bild                                                                                | Prozess                                                                                                                                                                                             | Merkmal / Prüfung                                                                               | Werkzeuge                                                                                  |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | Kabel auf gewünschte Länge abschneiden.                                                                                                                                                             | Schnitt senkrecht zur Kabelachse.<br>Saubere Schnittfläche.<br>Innenleiter konzentrisch.        | Metallsäge<br>74_Z-0-0-12<br>oder<br>geeignetes Werkzeug                                   |
|    | Kabel gemäss Skizze abisolieren.<br>An der Stelle X Mantel bis auf Geflecht einschneiden.<br>Kabelinnenleiter anspitzen.                                                                            | Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigt.<br>Innenleiter gratfrei angespitzt. | Tool CST<br>74_Z-0-0-473<br><br>Entgratwerkzeug<br>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<br>74_Z-0-0-616                                                                      |
|   | 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.<br>Abstand zwischen Markierung und Gehäuse A ermitteln.           | Markierstift<br><br>Rasierklinge<br>74_Z-0-0-68                                            |
|  | Geflecht über Gehäuse A zurückstülpen.                                                                                                                                                              | Alle Litzen müssen über dem Gehäuse A liegen.                                                   | Pinsel<br>74_Z-0-0-476                                                                     |
|  | Folie vom Dielektrikum lösen, Folie bis zur Abschirmung abwickeln und bündig abschneiden.                                                                                                           | Folie nicht unter dem Geflecht herausziehen.                                                    | Schere<br><br>Folien-Entferner 4 mm<br>74_Z-0-0-474                                        |
|  | Dielektrikum und Innenleiter reinigen.                                                                                                                                                              | Keine metallischen Teile (z.B. Späne, Litzen, etc.) auf Innenleiter und Dielektrikum erlaubt.   | Pinsel<br>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.<br>Drehmoment 4 ± 1 Nm | Abstand zwischen Gehäuse A und Markierung um max. 0.5 mm verschoben.                            | Drehmomentschlüssel SW 8 mm<br>74_Z-0-0-475<br><br>Gabelschlüssel SW 10 mm<br>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   |