

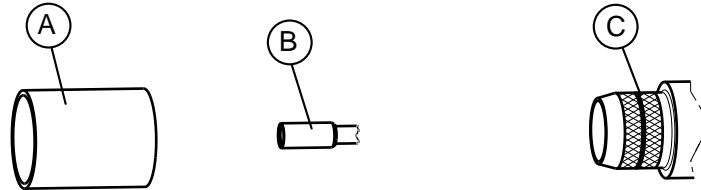
# Assembly instruction

# Series N,C,BNC,TNC 0000179092



Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11_N-50-7-43 21_N-50-7-13 24_N-50-7-14 25_N-50-7-13	11_BNC-50-7-7 11_BNC-50-7-8 11_TNC-50-7-5	RG_213_U
11_N-50-7-44 11_N-50-7-78 21_N-50-7-14 24_N-50-7-15	25_N-50-7-14 11_C-50-7-15 11_BNC-50-7-6 11_TNC-50-7-10	RG_214_U

Inner conductor contact:	Crimped
Outer conductor contact:	Crimped



## Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	<p>Push ferrule A over the cable.</p> <p>Prepare the cable according to the diagram.</p>	<p>Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Blade</p> <p>Scissor</p>
	<p>Push contact B over inner conductor of cable up to cable dielectric and crimp.</p>	<p>Contact B flush to dielectric.</p>	<p>Crimp tool : Cavity 3</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-1</p>
	<p>Splay out braid and insert cable in connector body C.</p>	<p>Ensure that braid lies above crimp neck.</p>	
	<p>Slide ferrule A over braid and crimp.</p>	<p>Crimp as close to connector body C as possible.</p>	<p>Crimp tool : Cavity D (purple)</p> <p>For large crimp tool and table press use insert 76_Z-0-7-1</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	B
Date	01.04.15
Initiator	4779/JPE

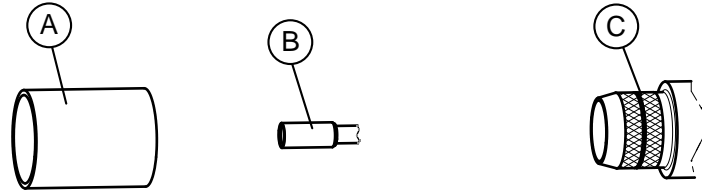
# Montageanleitung

Serie  
N,C,BNC,TNC 0000179092



Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11_N-50-7-43 21_N-50-7-13 24_N-50-7-14 25_N-50-7-13	11_BNC-50-7-7 11_BNC-50-7-8 11_TNC-50-7-5	RG_213_U
11_N-50-7-44 11_N-50-7-78 21_N-50-7-14 24_N-50-7-15	25_N-50-7-14 11_C-50-7-15 11_BNC-50-7-6 11_TNC-50-7-10	RG_214_U

Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt
Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt



## Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	<p>Hülse A über das Kabel schieben.</p> <p>Kabel gemäss Figur abisolieren.</p>	<p>Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Klinge</p> <p>Schere</p>
	<p>Kontakt B über Kabel - innenleiter bis zum Dielektrikum stossen und klemmen.</p>	<p>Kontakt B bündig zum Dielektrikum.</p>	<p>Klemmeinsatz : Aussparung 3</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-1</p>
	<p>Abschirmung leicht aufspreizen und Kabel in Gehäuse C einführen.</p>	<p>Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen.</p>	
	<p>Hülse A über Abschirmung schieben und klemmen.</p>	<p>Hülse A so nahe wie möglich am Gehäuse C klemmen.</p>	<p>Klemmeinsatz : Aussparung D (violett)</p> <p>Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-1</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhner verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	B
Datum	01.04.15
Erstellt	4779/JPE