
QT™ BNC 75 OHM

COAXIAL CONNECTORS

ASSEMBLY GUIDE

CONECTORES COAXIALES

INSTRUCCIONES DE MONTAJE



1999

Cannon



ITT Industries
Engineered for life

ITT Industries, Cannon RF Products Division
585 East Main Street
New Britain
CT06051
USA
PH: (800) 532-3750 / (860) 223-2700
FAX: (860) 225-2781

ITT Industries, Cannon RF Products Division
Jays Close
Viabes Estate
Basingstoke
Hampshire
RG22 4BW
England
PH: (011) 44-1256-311200
FAX: (011) 44-1256-323356

STANDARD METHOD - Using plastic assembly tool

METODO ESTANDAR - Utilizando herramientas de plástico para el ensamblaje



STEP 1. Open packet and inspect parts.

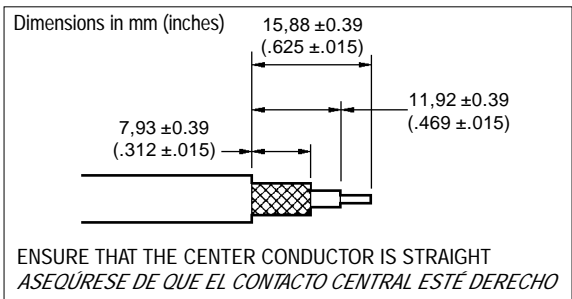
PASO 1. Abra el paquete y examine las piezas.



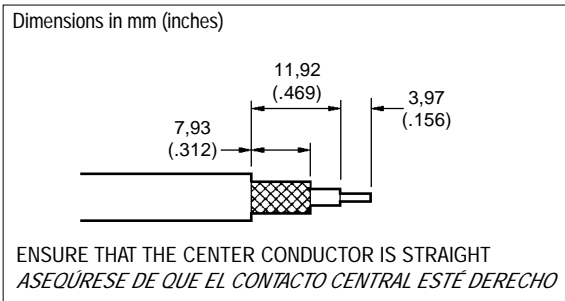
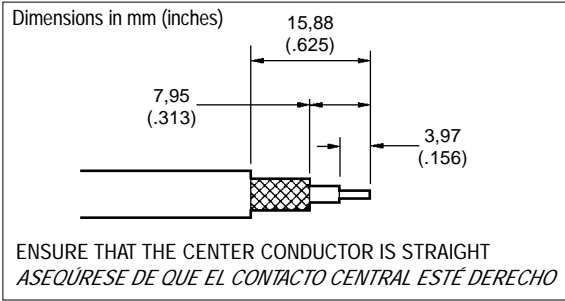
STEP 2. Strip cable to dimensions shown below being careful not to damage the braid, dielectric, foil or inner conductor.

PASO 2. Pele el cable a las dimensiones mostradas en la página, teniendo cuidado de no dañar la malla, el dieléctrico o el conductor interior.

STRIPPING DIMENSIONS / DIMENSIONES DE PELADO



ALTERNATIVE STRIPPING DIMENSIONS
DIMENSIONES DE PELADO OPCIONALES



STEP 3. Remove plastic assembly tool from rear post (if fitted).

PASO 3. Retire el útil de plástico tirando de la parte trasera (si éste está fijado).



STEP 4. Slide crimp ferrule over cable sheath.

PASO 4. Deslice la férula de crimpado sobre la cubierta del cable.



STEP 5. Fit the plug assembly onto the cable so that the rear post slides between the dielectric/foil and the braid.

PASO 5. Ajuste el conector al cable de tal modo que la parte trasera quede entre el dieléctrico/banda de aluminio y la malla.



STEP 6. Slide the ferrule over the braid until it butts up to the back of the body.

PASO 6. Deslice la férula de crimpado sobre la malla hasta que quede por encima de la parte trasera del conector.



STEP 7. Insert plastic assembly tool.

PASO 7. Encaje el útil de plástico.



STEP 8. Place BNC with plastic termination tool on a flat surface and press downward holding onto the cable and rear ferrule.

PASO 8. Coloque el útil de plástico en el conector BNC y presione hacia abajo sobre una superficie plana sujetando el cable y la ferrula.



STEP 9. Apply a light pull on the cable to confirm captivation of the center conductor

PASO 9. Verifique con un pequeño tirón del cable que el contacto interior ha quedado sujeto.



STEP 10. Crimp in position using industry standard crimp tools & suitable die set. (See table below).

PASO 10. Realice la operación de crimpado utilizando los útiles de crimpado estándar y la mordaza adecuada. (Ver tabla inferior).

Cable Type	Cap Color	Die Size	Die Part Number
Tipos de cable	Color del capuchón	Medidas de la mordaza	Referencias de la mordaza
ATT 735A *	Red/Rojo	4,52 (.178)	050-000-0030022
ATT 734 *	Blue/Azul	6,48 (.255)	050-000-0030042
M17/29-RG59/U	Yellow/Amarillo	6,48 (.255)	050-000-0030042

* In accordance with KS23558 | *De acuerdo con KS23558*



STEP 11. Visually inspect finished assembly.

PASO 11. Inspeccione visualmente el ensamblado final.

ITT's Dual Action Hand Crimp Tool

ALTERNATIVE METHOD 1 | *ALTERNATIVAS-METODO 1*



Using the Combined Assembly/Crimp Tool.

Utilizar útil combinado de ensamblaje y crimpado.

See STEPS 1 - 6 for cable preparation

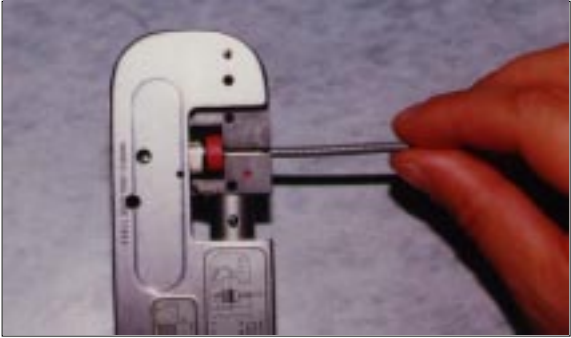
Ver PASOS 1 a 6 para la preparación del cable



STEP 7. Load the connector assembly into the appropriate Combined Assembly/Crimp Tool (see table opposite) making sure that the center pin is aligned with the hole in the plunger and the ferrule aligned in the die.

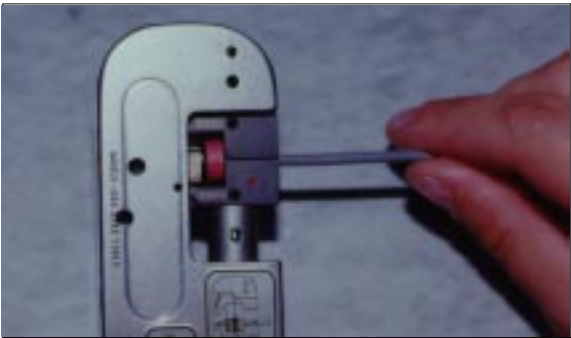
PASO 7. Ponga el conjunto del conector más cable dentro del útil combinado (ver tabla a continuación). Asegúrese de que el contacto central está alineado con el agujero del rebaje y la ferrula alineada dentro de la mordaza.

Cable Type	Cap Color	Combined Assembly/Crimp Tool Part Number
<i>Tipos de cable</i>	<i>Color del capuchón</i>	<i>Referencia del útil combinado de montaje y crimpado</i>
ATT 735A †	Red/Rojo	050-000-0030020
ATT 734 †	Blue/Azul	050-000-0030050
M17/29-RG59/U	Yellow/Amarillo	050-000-0030050



STEP 8. Close handles until the white dot moves into the upper indicator. This indicates a positive termination of the center conductor to the center contact. A light pull test may be conducted (see previous step # 9).

PASO 8. Cierre el mango hasta que el punto blanco se desplace hasta el indicador superior. Esto indica una buena terminación del conductor central con el contacto central. Puede realizarse posteriormente un ligero tirón a modo de prueba.



STEP 9. Close handles until ratchet releases.

PASO 9. Cierre el mango hast que el útil calibrado se suelte.



STEP 10. Allow tool handles to return to open position and remove crimped connector assembly. Visually inspect finished assembly.

*PASO 10. Inspeccione visualmente el ensamblado final.
Espere a que la herramienta vuelva a su posición abierta y a continuación extraiga el conjunto de conector más el cable.*

QT BNC Pneumatic Assembly Machine

ALTERNATIVE METHOD 2 | *ALTERNATIVAS-METODO 2*



Using the Cannon Pneumatic QT BNC Connector Assembly Machine

Utilice la máquina neumática de Cannon de ensamblaje de conectores QT BNC

See STEPS 1 - 6 for cable preparation

Ver PASOS 1 a 6 para la preparación del cable



STEP 7. Load stripped cable, connector and ferrule assembly into the nest.

PASO 7. Coloque el cable pelado, el conjunto de la ferrula y el conector dentro del alojamiento adecuado.



STEP 8. Rotate protective shield to cover crimp area and expose the activation buttons.

PASO 8. Retire la cubierta protectora que expone al exterior la zona de crimpado y muestra los botones de activación.



STEP 9. While holding assembly in the unit, depress the left white button to terminate the center pin. Apply a light pull on the cable to confirm captivation of the center conductor

PASO 9. Mientras sostiene el cableado en la unidad, apriete el botón blanco de la izquierda para terminar el contacto interior. Verifique con un pequeño tirón del cable que el contacto interior ha quedado sujeto.



STEP 10. While still holding the left button down, depress the right to crimp the rear ferrule.

PASO 10. Mientras continúa presionando el botón blanco de la izquierda, presione el derecho para crimpar la ferrula.

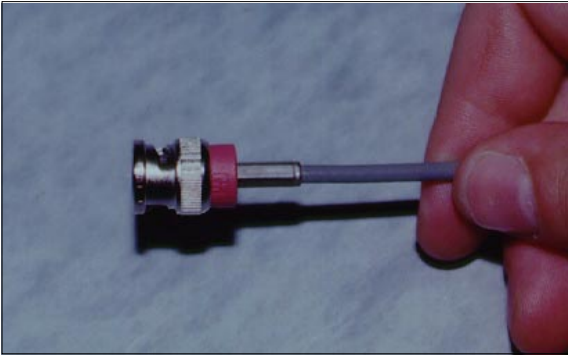


STEP 11. Let go of the activation buttons, slide the protective shield to open the nest and remove the completed assembly.

PASO 11. Suelte los botones, abra la cubierta protectora del alojamiento y extraiga el conjunto del conector más el cable ya terminado.

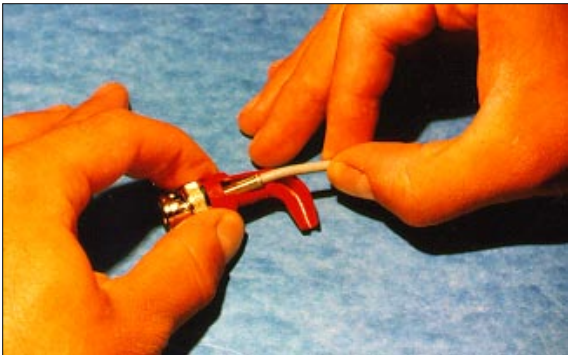
Right Angle QT BNC Application

**FOR RIGHT ANGLE QT BNC APPLICATIONS USING
735 CABLE**



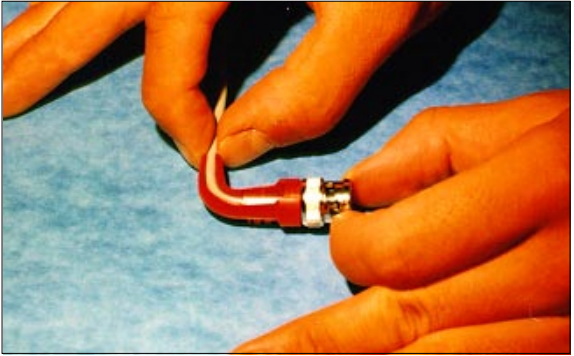
STEP 1. Terminate a straight QT BNC connector following one of the methods previously illustrated

PASO 1. Termine un conector QT BNC recto siguiendo los métodos ilustrados previamente



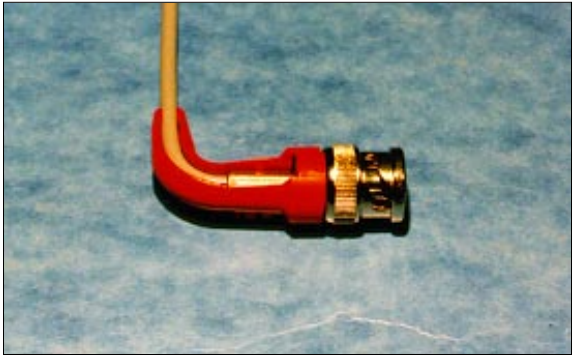
STEP 2. Slide the terminated connector assembly into the front end cavity of the boot, ensuring that the red cap is fully enclosed.

PASO 2. Inserte el conjunto del cable más conector, ya terminado, dentro de la parte frontal del capuchón, asegúrese de que el casquillo rojo queda perfectamente ajustado.



STEP 3. Bend the cable around the open side slot of the boot.

PASO 3. *Doble el cable e insertelo alrededor de la guía del fijacable*



STEP 4. Finish by completely inserting the cable and rear ferrule into the open side slot of the boot. (The ferrule should not rotate and the boot should be even with the rim of the coupling nut).

PASO 4. *Concluir insertando completamente el cable y la férula trasera en la apertura del capuchón (comprobar que la férula no rota y que el capuchón esté al mismo nivel que el anillo de la rosca de acoplamiento).*

QT BNC Features & Benefits

QT BNC Características y ventajas

- ◆ Two piece connector with a pre-assembled integrated center contact
Conector de dos piezas con conductor interior pre-montado
- ◆ 4:1 reduction in assembly time
Reducción del tiempo de montaje a la 4ª parte
- ◆ Gas tight center conductor joint
Unión central a prueba de gas
- ◆ Captivated center pin eliminates the need to measure pin height.
El contacto central cautivo elimina la necesidad de medir la altura del contacto.
- ◆ Available with right angle boot
Disponible en versión acodada
- ◆ Utilizes industry standard tooling
Utiliza útiles estandarizados
- ◆ True 75 ohm impedance
Impedancia real de 75 Ohmios
- ◆ Increased productivity
Optimización de la producción
- ◆ Rear plastic cap, color coded for identification of cable type
Capuchón trasero de plástico de diferentes colores para facilitar la identificación del cable
- ◆ Dually knurled rear post for improved cable retention and return path conductivity
Doble rosca trasera para mejorar la retención del cable y la continuidad
- ◆ Dual action QT assembly tool available
Útiles de montaje de doble acción
- ◆ Pneumatic assembly tool available
Util de ensamblaje neumático
- ◆ Training program and QT installation certification available
Programa de entrenamiento y certificación acreditativa QT
- ◆ Bellcore audit report available
Informe de Calidad de acuerdo con la normativa Bellcore

Cannon



ITT Industries

Engineered for life