

 RADIALL Département COAXIAL	NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA		101. Rue Philibert Hoffmann Zone Industrielle Ouest 93116 - ROSNY-SOUS-BOIS Téléphone : 854-80-40

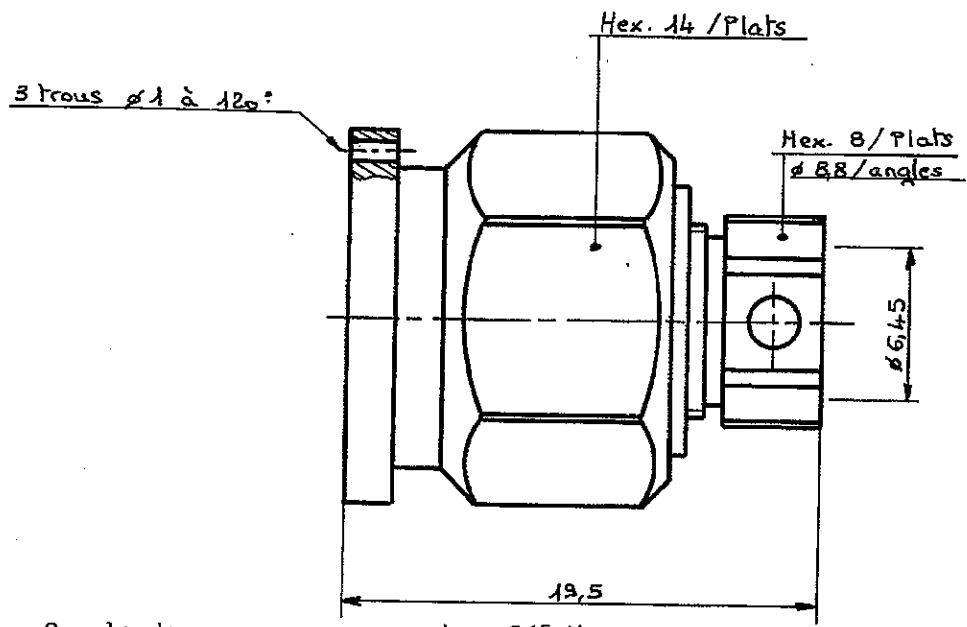
TITRE Fiche droite à souder cable .250	TITLE Straight plug solder type cable .250	R 143 054 700 Série TNC 18
---	---	---

NORMALISATION IEC : _____ CECC : _____	SPECIFICATIONS MIL C 390 12 TNC
---	---

CABLES KS 3-M 17/129-RG 401	CABLES
---------------------------------------	---------------

CARACTERISTIQUES Impéd. caract. : 50 : Nominal imp. Fréq. d'utilisat. : 0.18 GHz : Freq. range R.O.S. : 1.20 maxi : V.S.W.R. Tension tenue : 1500 V.eff. : Proof. voltage	PROPERTIES Catégorie climatique : -65°/+105°C : Climatic range Tenue : { ☐ Axiale avant cont. cent. : { ☐ Axiale 2 sens ☐ Rotation ☐ Immobil. totale } : In. cont. motion
--	---

CONSTRUCTION Revêtement c. masse : PASSIVE Revêtement corps : PASSIVE Revêt. cont. cent. : OR Partie métallique : Corps et bouchons:inox contact central : laiton Isolant : PTFE Joint : Silicone	CONSTRUCTION Masse plating : PASSIVATED Body plating : PASSIVATED Inner contact : GOLD metallic parts : body and nut : stainless steel inner contact : brass Insulator : PTFE Gasket : silicon
---	--



Couple de serrage recommande : 265 Ncm
avec clé de serrage R 282 300

DOSSIER D'ETUDE 1 / 3	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS			
	NOM	Picton		B-VACHON			
	DATE	27.2.85		0640 F			
	VISA						

Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.



RADIAL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143 054 700

Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits nous nous réservons le droit d'apporter toute modification sans préavis.

①

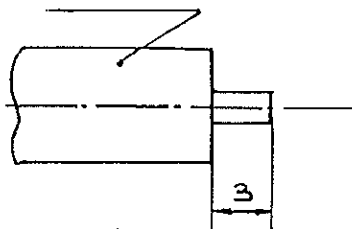
1.1 Dénuder l'âme

Dénudeur R 282 094

Appointeur R 282 074 010

ou coffret. dénudeur +
appointeur R 282 114 204

câble .250 S.R.



①

1.1 Strip off cable core

STRIPPING TOOL R 282 094

POINTER. R 282 074 010.

Or TOOL KIT

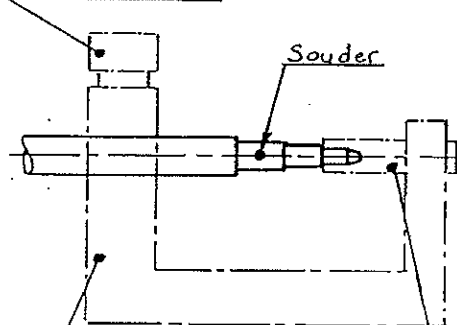
Stripping tool + Pointer
R 282 114 204

②

2.1 souder le contact
central en appui sur
le diélectrique

Serrer le câble

Souder



②

2.1 solder the centre
contact abutting
against the
dielectric.

③

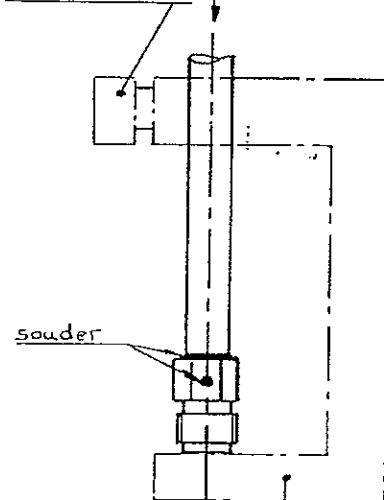
3.1 nettoyer le câble à
la toile abrasive

3.2 monter le câble en
butée sur le manchon à
souder

3.3 souder le manchon sur
le semi-rigide (de préfé-
rence en mettant 3 anneaux
de 0,5 mm de soudure).

câble en butée

Serrer le câble



③

3.1 clean the cable
with abrasive material

3.2 mount the cable
abutting against the
solder sleeve.

3.3. solder the sleeve on
the semi rigid cable
(it is recommended to
solder with 3 0,5 mm
solder joints)

DOSSIER
D'ETUDE

Dessiné

Vérifié

MODIFICATIONS

NOM

Picton

VIGNARD

B-VACHON

DATE

27.2.85

14.09.94

0640 F

VISA

R

Signatures

2 / 3

R

RADIAL
 Département COAXIAL

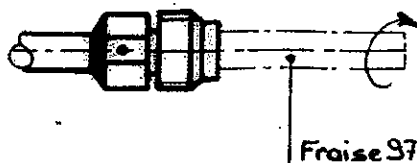
NOTICE TECHNIQUE

TECHNICAL DATA

R 143 054 700

④

4.1 araser le diélectrique
au niveau du cuivre du
semi-rigide



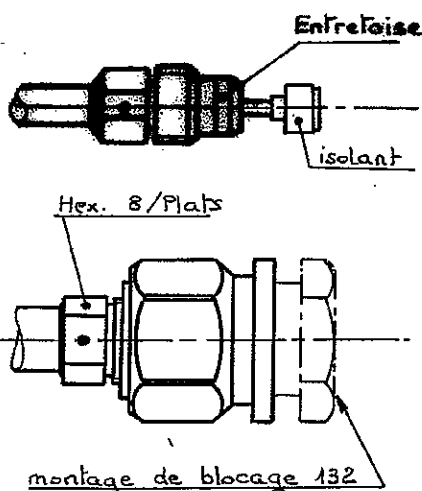
④

4.1 cut dielectric flush
with copper of semi rigid
cable.

⑤

5.1 monter l'entretoise
sur le manchon et l'iso-
lant sur la broche.
5.2 monter le connecteur
sur le manchon et bloquer
à l'aide de l'outillage de
blocage + clé dynamométrique

couple de blocage :
300 cm.N



⑤

5.1 mount the distance
piece on the sleeve and
the insulator on the
centre contact.
5.2 Mount the connector
on the sleeve and lock it.

Recommended tightening :
300 cm.N

OUTILLAGE RECOMMANDÉ

- . Pince à souder 250 W
- . Soudure étain 180° C (Ø 0,5mm)
- . Scie d'horloger ép. 0.35 mm
- . Toile abrasive pour décapage du câble.

. Montage de soudure, référence 10

- . Calibre 55. + 56
- . Montage de positionnement 128
- . Scalpel de dénudage 110
- . Fraise 97

TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

RECOMMENDED TOOLS

- . Soldering tool, 250 W
- . Tin solder 180°C (Ø 0,5 mm)
- . Clockmaker's saw 0,35mm thick
- . Abrasive material for cable cleaning

. Set up for soldering ref. 10

- . Gauge 55+56
- . set up for positioning 128
- . Scalpel for stripping off 110
- . Milling cutter : 97

TOOL KIT R 282 122

Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM	PICTON		B-VACHON			
	DATE	28.2.85		0640 F			
3 / 3	VISA						



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.