



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE

TECHNICAL DATA

101. Rue Philibert Hoffmann
Zone Industrielle Ouest
93116 - ROCHY-SOUS-BOIS
Téléphone : 854 80 40

TITRE
Prise droite à écrou
étanche de panneau
cable .250

TITLE
Bulkead straight Jack
panel-Sealed
Cable.250

R 143.322.700

Série TNC.18

NORMALISATION

IEC :
CECC :

SPECIFICATIONS

MIL C 39012 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 :
cont. cent. :
☐ Axiale avant
☐ Axiale 2 sens
☐ Rotation
☐ Immobil. totale
In. cont. motion

CONSTRUCTION

Revêtement c. masse : Passivé
Revêtement corps : passivé
Revêt. cont. cent. : Or

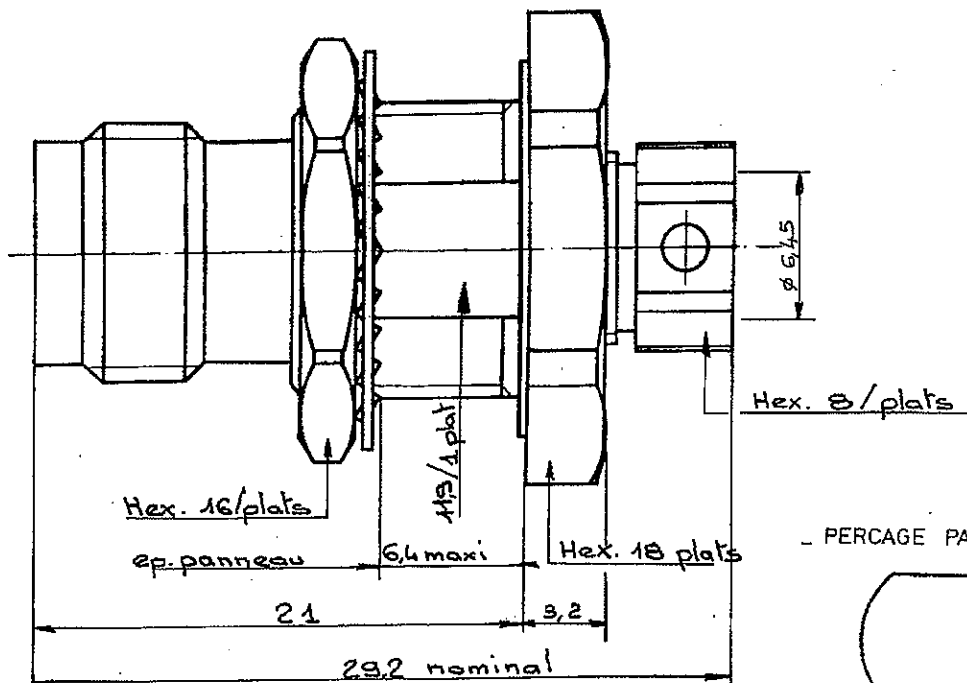
Masse plating : passivated
Body plating : passivated
Inner contact : Gold

Partie métallique : acier inox
Partie métal. élast. : bronze

metallic parts : stainless steel
metallic resilient parts : bronze

Isolant : PTFE
Joint : Silicone

Insulator : PTFE
Gasket : Silicon



Dimensions en mm

DOSSIER D'ETUDE	MODIFICATIONS			
	NOM	Dessiné	Vérfié	I.P.
	DATE	PERRIN.y		B-VACHON
	VISA	27.02.85		A 0640
1 / 3				

se réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

Indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits.

Ces renseignements sont doi

2111 - 8105



RADIAL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143.322.700

①

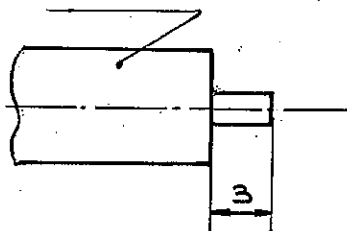
1.1 Dénuder l'âme

Dénudeur R282 054

Appointeur R282 074 010

ou coffret. dénudeur +
appointeur R 282 114 204

câble .250 S.R.



①

1.1 Strip off cable core

STRIPPING TOOL R282 054

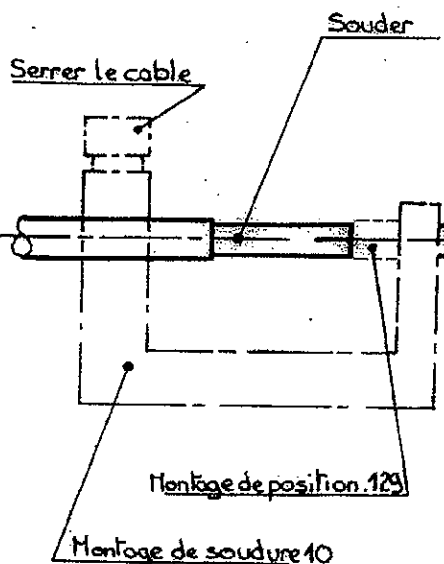
POINTER. R 282 074 010.

Or TOOL KIT

stripping tool + Pointer
R 282 114 204

②

2.1 Souder le contact
central en butée sur
le diélectrique.



②

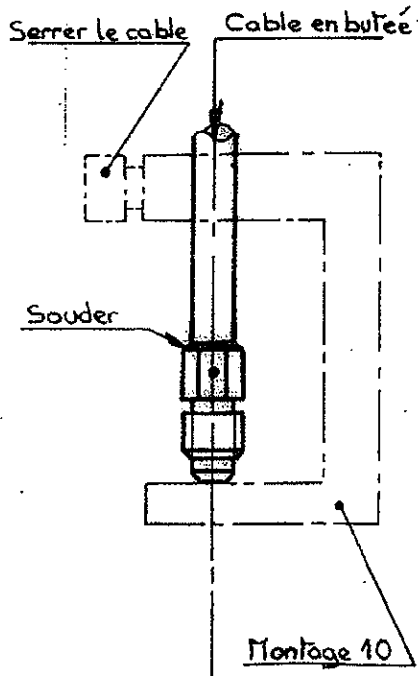
2.1 Solder the centre
contact abutting against
the dielectric.

③

3.1 Nettoyer le câble à la
toile abrasive.

3.3. Monter le câble en
butée sur le manchon à sou-
der.

3.4 Souder le manchon sur
le semi-rigide (de préféren-
ce en mettant 3 anneaux de
0,5 mm de soudure).



③

3.1 Clean the cable with
abrasive material.

3.3 Mount the cable,
abutting against the
solder sleeve.

3.4 Solder the sleeve
on the semi-rigide
cable.
(It is recommended
to solder with 3-0,5
mm solder joints).

DOSSIER
D'ETUDE

Dessiné

Vérifié

MODIFICATIONS

NOM

PERRIN. y

VIGHARD

DATE

27.2.85

06.09.94

VISA

2 / 3



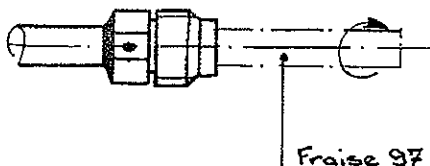
RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143.322.700

④

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



④

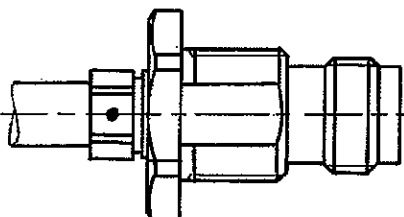
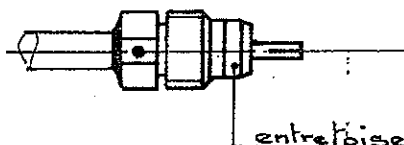
4.1 Cut dielectric
flush with copper of
semi rigid cable

⑤

5.1 Monter l'entretoise
sur le manchon.

5.2 Monter le connecteur
sur le manchon et bloquer
à l'aide de la clé
dynamométrique 103

Coupe de blocage : 200 Ncm



⑤

5.1 Mount the distance
piece on the sleeve

5.2 Mount the connector
on the sleeve and lock it

Recommended tightening
200 N cm.

OUTILLAGE RECOMMANDE

- Pince à souder 250 W
- Soudure étain 180°C (Ø 0,5 mm)
- Scie d'horloger ép. 0,35 mm
- Toile abrasive pour décapage du câble.
- Montage de soudure, référence 10
- Calibre 55 + 56
- Montage de positionnement : 129
- Scalpel de dénudage : 110
- Fraise : 97

TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

RECOMMENDED TOOLS

- Soldering tool, 250 W
- Tin solder 180°C (Ø 0,5mm)
- Clockmaker's saw 0,35mm thick
- Abrasive material forcable cleaning
- Set up for soldering ref.10
- Gauge 55 + 56
- Set up for positioning 129
- Scalper for stripping off 110
- Milling cutter 97

TOOL KIT R 282 122

DOSSIER
D'ETUDE

NOM

Dessiné

PERRIN.y

Vérifié

B-VACHON

MODIFICATIONS

DATE

20.2.85

B 0640

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.