

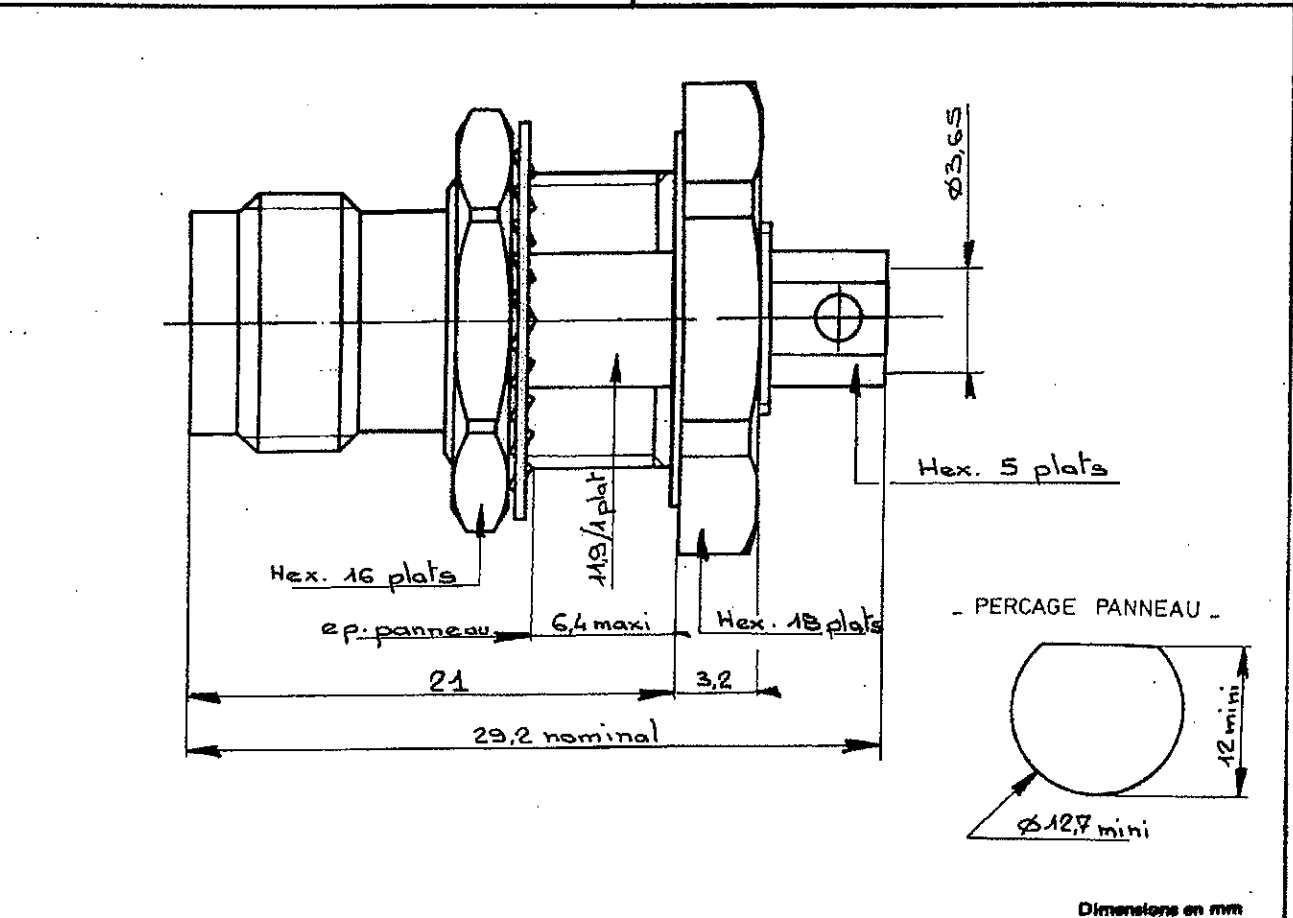
TITRE Prise droite à écrou étanche panneau cable.141	TITLE Bulkead straight Jack panel sealed cable.141	 143.321.700 Série <u>TNC 18</u>
---	---	---

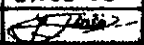
NORMALISATION IEC : _____ CECC : _____	SPECIFICATIONS MIL <u>C 39012</u> TNC : _____
---	---

CABLES <u>KS 2 M 17/130 RG 402</u>	CABLES
--	---------------

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

CONSTRUCTION Revêtement c. masse : Passivé Revêtement corps : Passivé Revêt. cont. cent. : Or Partie métallique : Acier inox Partie métal. élast. : bronze Isolant : PTFE Joint : Silicone	CONSTRUCTION Masse plating : passivated Body plating : Passivated Inner contact : Gold metallic parts : stainless steel metallic resilient parts : bronze Insulator : PTFE Gasket : Silicon
--	---



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

Ces renseignements sont d'ordre indicatif. Dans la but constant d'améliorer nos produits nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.



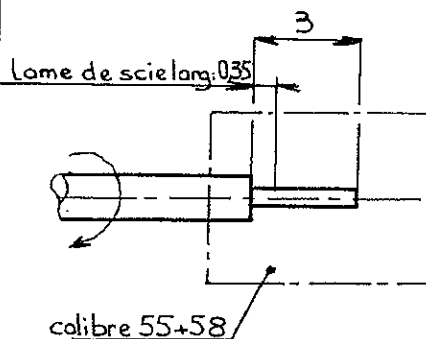
RADIAL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143-321-700

①

- 1.1 Dénuder l'âme
- 1.2 Couper le diélectrique au scalpel
- 1.3 Evaburer



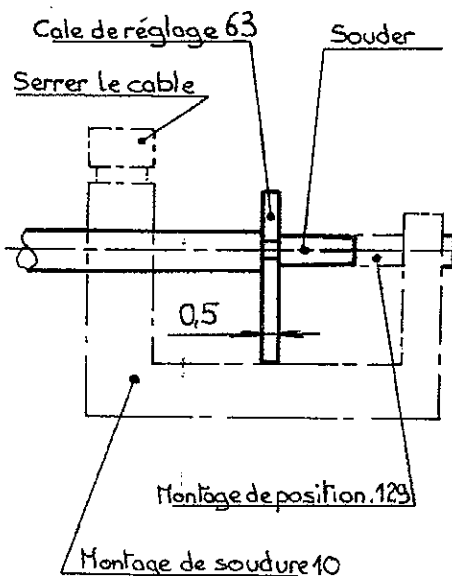
①

- 1.1 Strip off cable core
- 1.2 Cut the dielectric with a scalpel
- 1.3 Remove burrs

②

- 2.1 Souder le contact central

ATTENTION à la cote de 0,5 mm



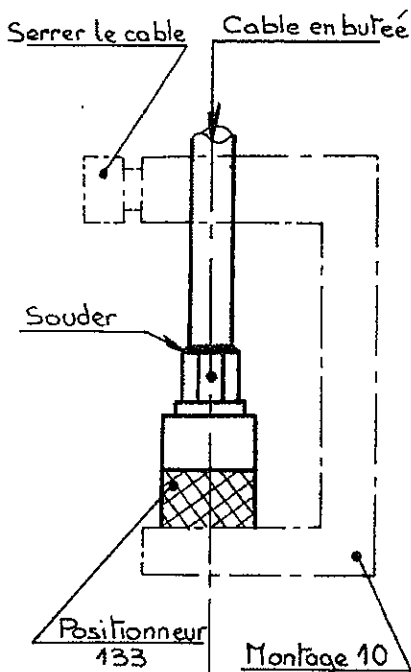
②

- 2.1 Solder the centre contact

Give attention to size of 0,5 mm

③

- 3.1 Nettoyer le câble à la toile abrasive
- 3.2 Visser le positionneur en butée sur le manchon à souder
- 3.3 Monter le câble en butée sur le positionneur.
- 3.4 Souder le manchon sur le semi-rigide (de préférence en mettant 3 anneaux de 0,5 mm de soudure).



③

- 3.1 Clean the cable with abrasive material
- 3.2 Screw on the positioner, which shall abut against the solder sleeve
- 3.3 Mount the cable, abutting against the positioner
- 3.4 Solder the sleeve on the semi rigid cable
(it is recommended to solder with 3 0,5 mm solder joints).

DOSSIER
D'ETUDE

NOM

Dessiné
PERRIN y

Vérifié

B-VACHON

MODIFICATIONS

DATE

27-2-85

0640 B

VISA

[Signature]

2/3



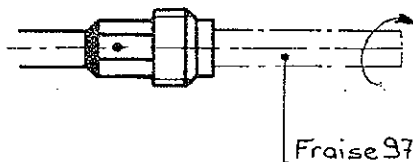
RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143.321 700

④

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



Fraise 97

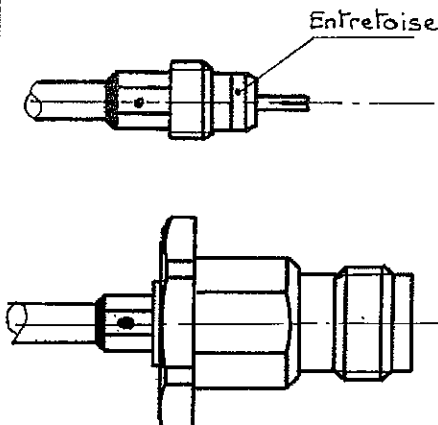
④

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 102.
Couple de blocage
200 cmN.



Entretoise

⑤

5.1 Mount the distance
piece on the sleeve
5.2 Mount the connector
on the sleeve and lock
it.

Recommended
tightening : 200 cmN

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.
- Cale de réglage, réf. 63
- Positionneur 133
- Calibre 55+58
- Montage de positionnement 129
- Scalpel de dénudage 110
- Fraise 97
- Montage de soudure, réf. 10

TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

RECOMMENDED TOOLS

- Soldering tool. 250 W.
- Tin solder 180°C (Ø 0,5 mm)
- Clock maker's saw 0,35 mm thick
- Abrasive material for cable cleaning
- Adjustment block réf. 63
- Positioner 133
- Gauge 55+58
- Set up for positioning 129
- Scalpel for stripping off 110
- Milling cutter 97
- Set up for soldering réf. 10

TOOL KIT R 282 122

DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérfié	MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN.y		B-VACHON			
	DATE	27.2.05		0640 B			
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.