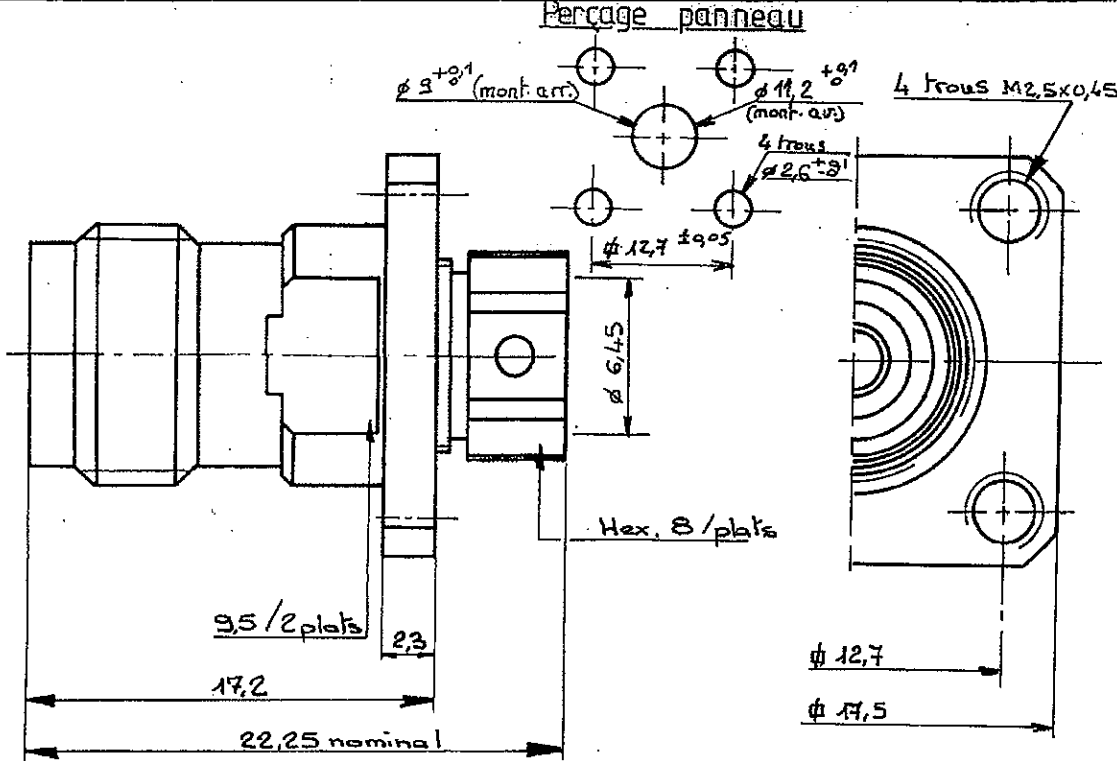


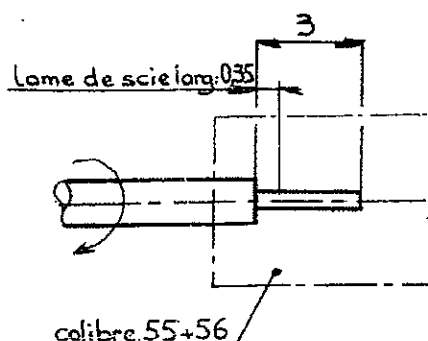
	RADIALL Département COAXIAL	NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA	101. Rue Philibert Hoffmann Zone Industrielle Ouest 93116 - ROSNY-SOUS-BOIS Téléphone : 854 90 40	
TITRE Prise droite à platine à souder CABLE .250		TITLE Flange mount straight jack solder type CABLE .250		
NORMALISATION IEC : _____ CECC : _____		SPECIFICATIONS MIL C39 012 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 ☐ Axiale 2 sens ☐ Rotation ☐ Immobil. totale In. cont. motion		
CONSTRUCTION Revêtement c. masse : passivé Revêtement corps : passivé Revêt. cont. cent. : or		CONSTRUCTION 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		
Perçage panneau 				
Dimensions en mm				
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS
NOM	PERRIN.y			4 trous Ø3,2 → 4 trous M2,5x0,45 le 23.4.86 <i>JB</i>
DATE	28.02.85			K 0640
VISA	<i>[Signature]</i>			B-VACHON

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.



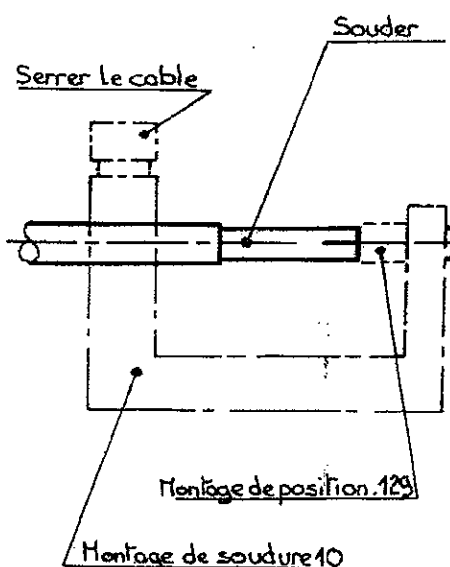
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

- ①
- 1.1 Dénuder l'âme
 - 1.2 Couper le diélectrique au scalpel
 - 1.3 Ebavurer



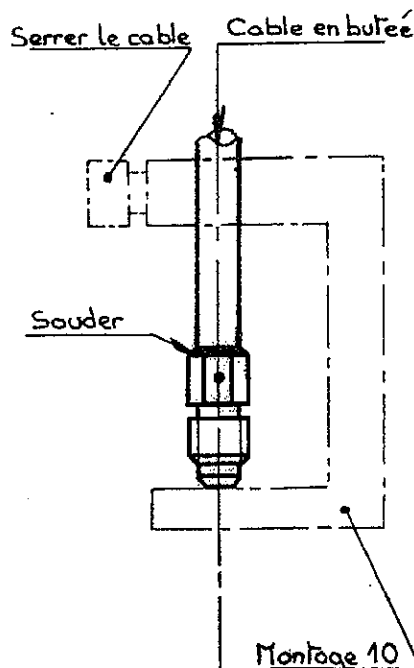
- ①
- 1.1 Strip off cable core
 - 1.2 Cut the dielectric with a scalpel.
 - 1.3 Remove burrs.

- ②
- 2.1 Souder le contact central 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 souder.
 - 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.
 - 3.3 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		B-VACHON			
	DATE			K 0640			
2 / 3	VISA						



RADIALL
Département COAXIAL

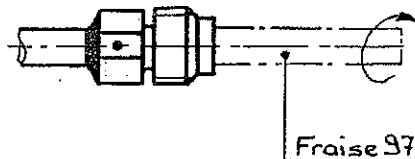
NOTICE TECHNIQUE

TECHNICAL DATA

R 143.274.700

④

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



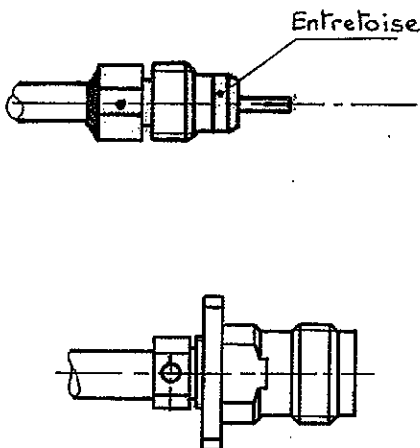
④

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.
Couple de blocage
200 cmN.



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.
- Calibre 55+56
- 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
- Gauge 55+56
- 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

Vérifié

MODIFICATIONS

NOM

PERRIN.y

B-VACHON

DATE

K 0640

VISA

[Signature]

3 / 3

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.



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.