

 RADIALL Département COAXIAL	NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA		101. Rue Philibert Hoffmann Zone Industrielle Ouest 93116 - ROSNY-SOUS-BOIS Téléphone : 854-80-40
	R 143 054 700		

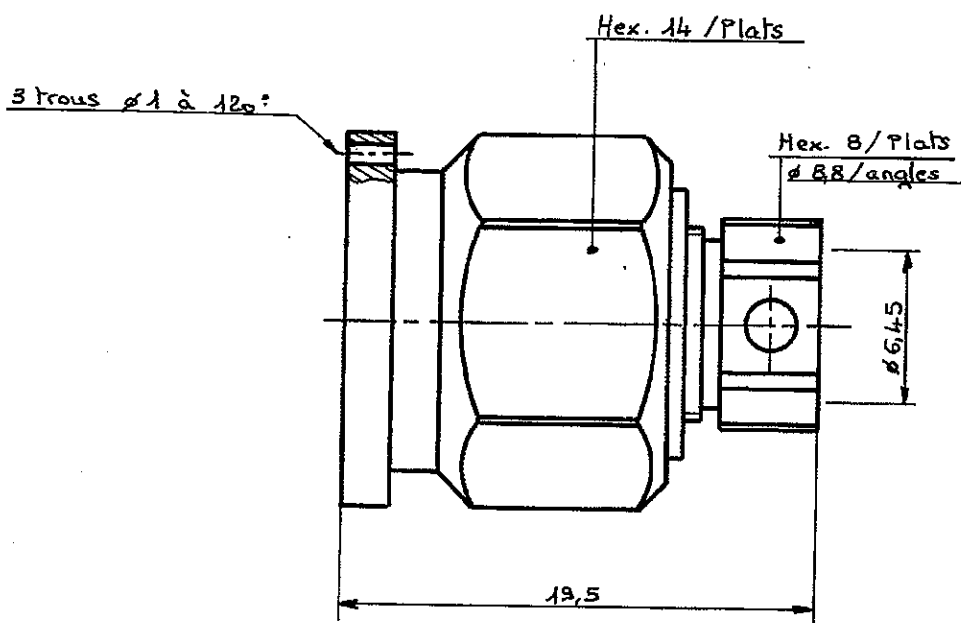
TITRE Fiche droite à souder cable .250	TITLE Straight plug solder type cable .250	Série <u>TNC 18</u>
---	---	---------------------

NORMALISATION IEC : _____ CECC : _____	SPECIFICATIONS MIL <u>C 390 12</u> TNC _____
---	--

CABLES <u>KS 3-M 17/129-RG 401</u>	CABLES
--	---------------

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

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



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

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



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

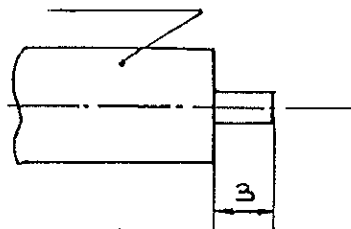
1.1 Dénuder l'âme

Dénudeur R282 094

Appointeur R282 074 010

ou coffret. dénudeur +
appointeur R282 114 204

cable .250 S.R.



①

1.1 Strip off cable core

STRIPPING TOOL R282 094

POINTER. R282 074 010.

Or TOOL KIT

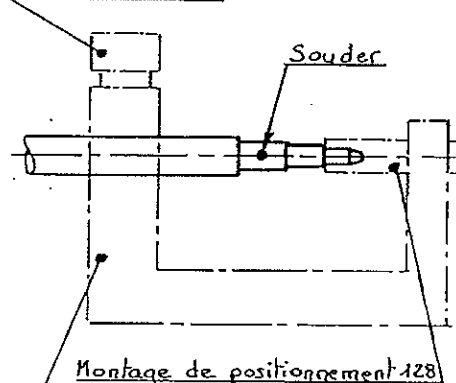
Stripping tool + Pointer
R282 114 204

②

2.1 souder le contact
central en appui sur
le diélectrique

Serrer le cable

Souder



Montage de positionnement 128

Montage de soudure 10.

②

2.1 solder the centre
contact abutting
against the
dielectric.

③

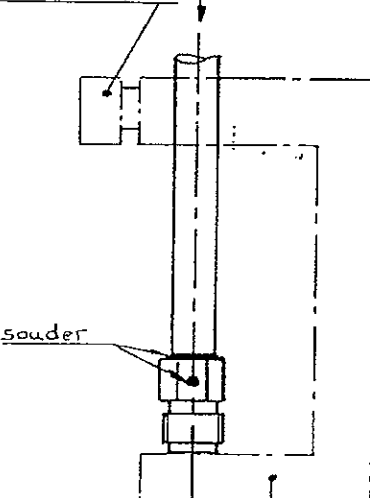
3.1 nettoyer le câble à
la toile abrasive

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).

cable en butée

Serrer le cable



Montage 10

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

[Signature]

[Signature]

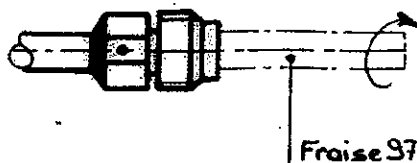
2 / 3

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



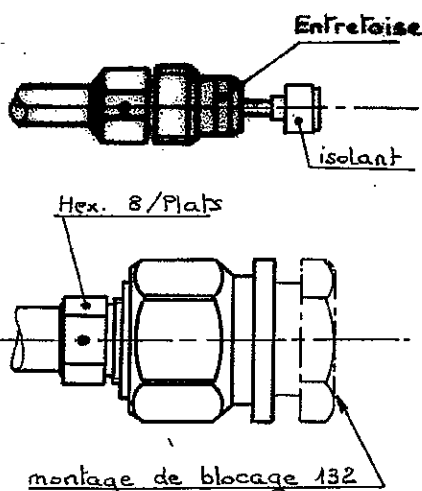
④

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						

Данный компонент на территории Российской Федерации

Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: info@moschip.ru

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru_4

moschip.ru_6

moschip.ru_9