



**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 A SERTIR  
Cable 2/50

TITLE  
STRAIGHT PLUG, CRIMP -  
TYPE.Cable 2/50

**R114 081 020**

Série SMB

NORMALISATION

SPECIFICATIONS

IEC : \_\_\_\_\_  
CECC : \_\_\_\_\_

MIL C 39012 SMB

CABLES RG 178

CABLES

CARACTERISTIQUES

PROPERTIES

Impéd. caract. : 50 ohms : Nominal imp.  
Fréq. d'utilisat. : 0-4 GHz : Freq. range  
R.O.S. : 1,30+0,04FGHz : V.S.W.R.  
Tension tenue : 750 V. eff : Proof. voltage

Catégorie climatique :  $-65^{\circ}/+165^{\circ}\text{C}$  Climatic range  
Tenue : 

cont. cent. :	}	<input type="checkbox"/> Axiale avant	}	In. cont. motion
		<input checked="" type="checkbox"/> Axiale 2 sens		
		<input type="checkbox"/> Rotation		
		<input type="checkbox"/> Immobil. totale		

CONSTRUCTION

CONSTRUCTION

Revêtement c. masse : Nickel  
Revêtement corps : Nickel  
Revêt. cont. cent. : Or

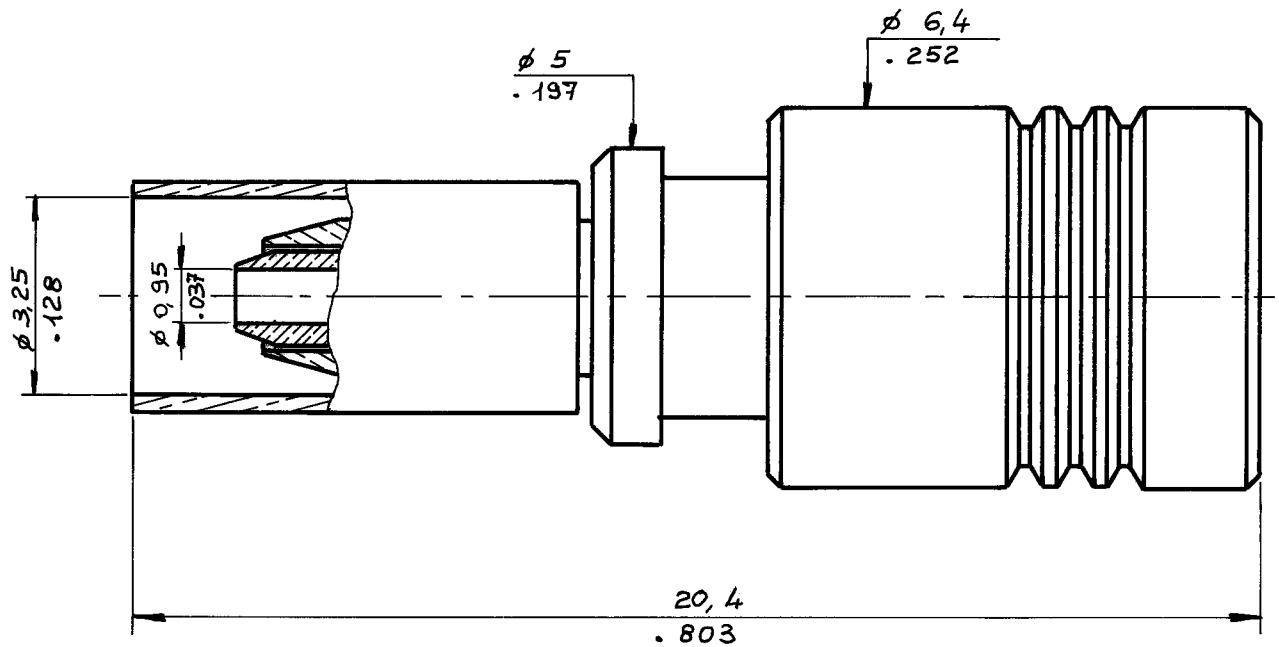
Masse plating : Nickel  
Body plating : Nickel  
Inner contact : Gold

Partie métallique : Laiton  
Partie métal. élast. : Cuproberyllium

metallic parts : Brass  
metallic resilient parts : Beryllium copper

Isolant : PTFE  
Joint : /

Insulator : PTFE  
Gasket : /

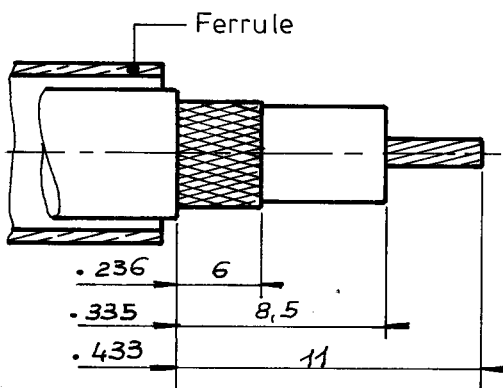


Dimensions en mm

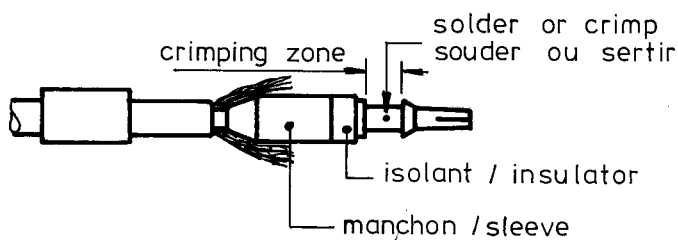
DOSSIER D'ETUDE	NOM	Dessiné	Vérfié	I.P.	MODIFICATIONS		
		DEN 87.0132.019	Picton				
1 / 2	DATE	6.4.88					
	VISA	<i>PL</i>					

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

- Monter la ferrule
- Denuder le cable
- Peigner la tresse

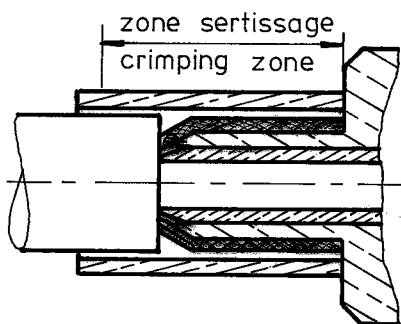


- Mount the ferrule
- Strip off the cable
- Comb the braid



- Monter le manchon + l'isolant
- Souder ou sertir le contact  
Sertissage 2x4 points.  
Pince Radiall R 282 281 ou  
Buchanan 612 596 position 3  
+ positionneur R 282 983.

- Mount the sleeve + the insulator
- Solder or crimp the contact  
2x4 points crimping.  
Crimping tool R 282 281 or  
Buchanan 612 596 position 3  
+ positioner R 282 983.



- Passer le corps sous la tresse.
- Sertir la ferrule :  
pince Radiall R 282 211

Hex : 3,25

- Pass body under braid.
- Crimp the ferrule :  
Radiall tool R 282 211

Hex : .128

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérifié	MODIFICATIONS			
DEN 87. 0132. 013	NOM Picton					
2 / 2	DATE 6. 4. 88					
	VISA <i>P</i>					