



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE
TECHNICAL DATA

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

TITRE
EMBASE A PLATINE TRON.
-Ø0,3 MM-JOINT EMI

TITLE
TRUNC. FLANGE RECEPT.
with EMI GASKET -.012" DIA

R 125 465 000
Série **SMA**

NORMALISATION

IEC : _____
CECC : _____

SPECIFICATIONS

MIL **c39012**

CABLES

CABLES

CARACTERISTIQUES

Impéd. caract. : **50 Ω** : Nominal imp.
Fréq. d'utilisat. : **DC-18 GHz** : Freq. range
R.O.S. : **1,10 + 0,01 f *** : V.S.W.R.
Tension tenue : **1000 v_{eff}** : Proof. voltage

PROPERTIES

Catégorie climatique : **-65°C +125°C** : Climatic range
Tenue cont. cent. : Axiale avant
: Axiale 2 sens : In. cont.
: Rotation : motion
: Immobil. totale

CONSTRUCTION

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

Masse plating : **gold**
Body plating : **gold**
Inner contact : **gold**

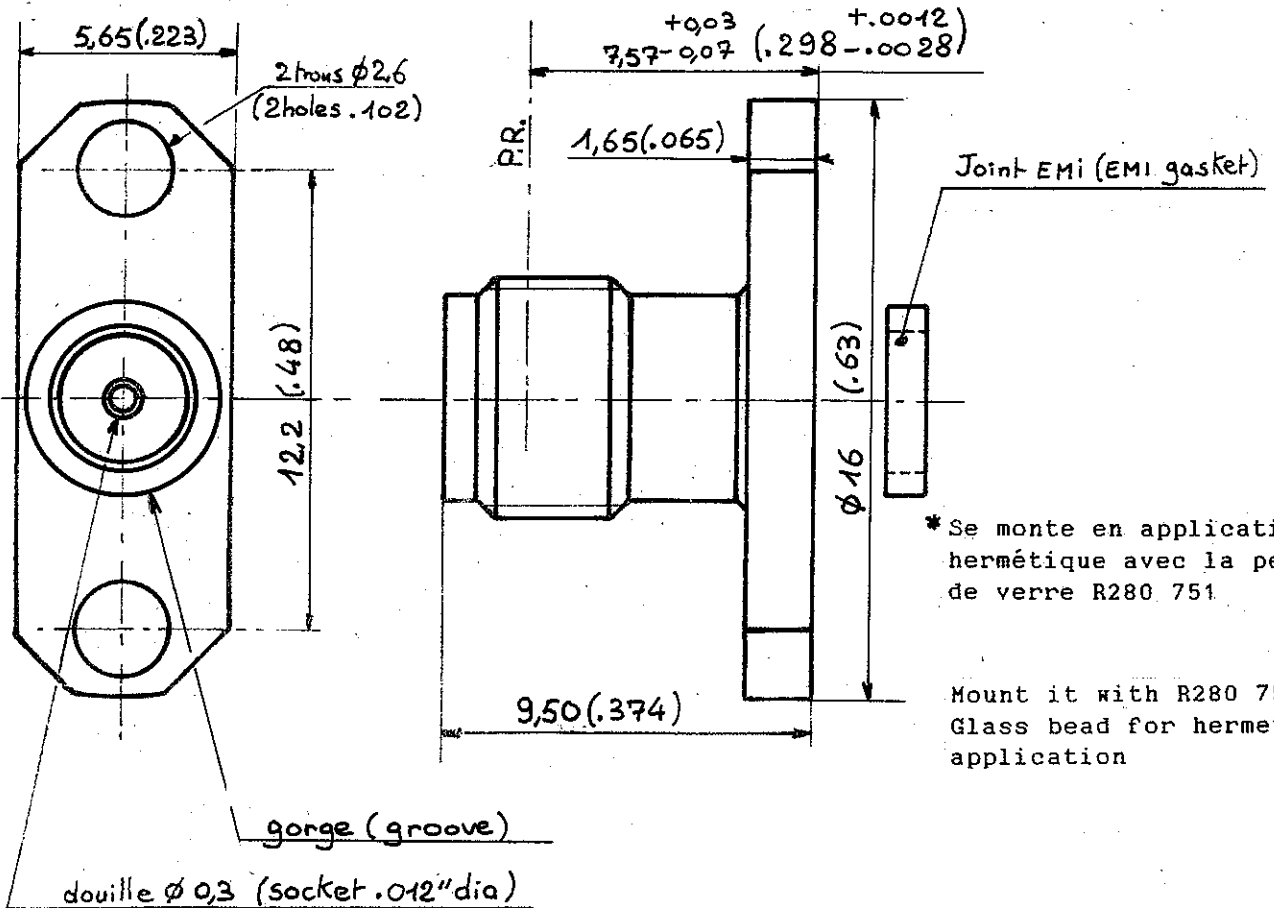
CONSTRUCTION

Partie métallique : **Acier inox**
Partie métal. élast. : **Bronze**

metallic parts : **Stainless steel**
metallic resilient parts : **Bronze**

Isolant : **PTFE**
Joint

Insulator : **PTFE**
Gasket



* Se monte en application hermétique avec la perle de verre R280 751.

Mount it with R280 751 Glass bead for hermetic application

Dimensions en mm (")

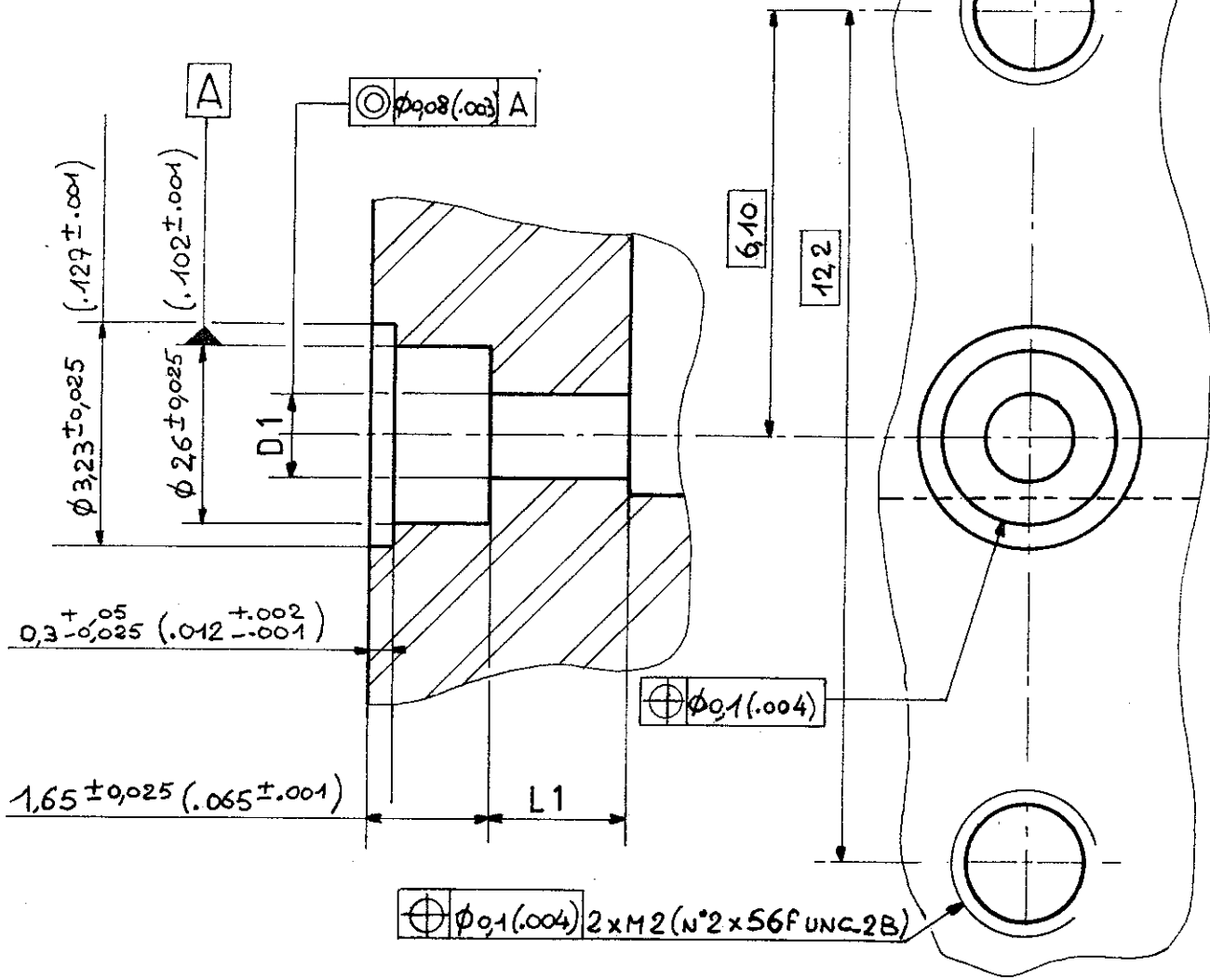
DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérifié	LP	MODIFICATIONS		
Issue : 0449B	NOM	GRANGÉ P.					
	DATE	12/03/89					
1/3	VISA	<i>[Signature]</i>					

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.



PERCAGE PANNEAU

(PANEL DRILLING)



Les côtes D1 et L1 sont à déterminer en fonction de chaque cas d'utilisation. Nous conseillons dans les 2 cas suivants: (voir page 3)

- Utilisation de la douille amovible R280 469 000 :
 $D1 = 2 + \text{ou} - 0,02$ $L1 = 2,5 + \text{ou} - 0,1$
- L'axe de la perle est soudé directement sur la piste.
 $D1 = 0,70 + \text{ou} - 0,02$ $L1 = 1 \text{ à } 4$ au gré de l'utilisateur selon ses critères d'encombrement.

The D1 and L1 dimensions have to be determined according to each using situation. We advise in the two following situations : (see page 3)

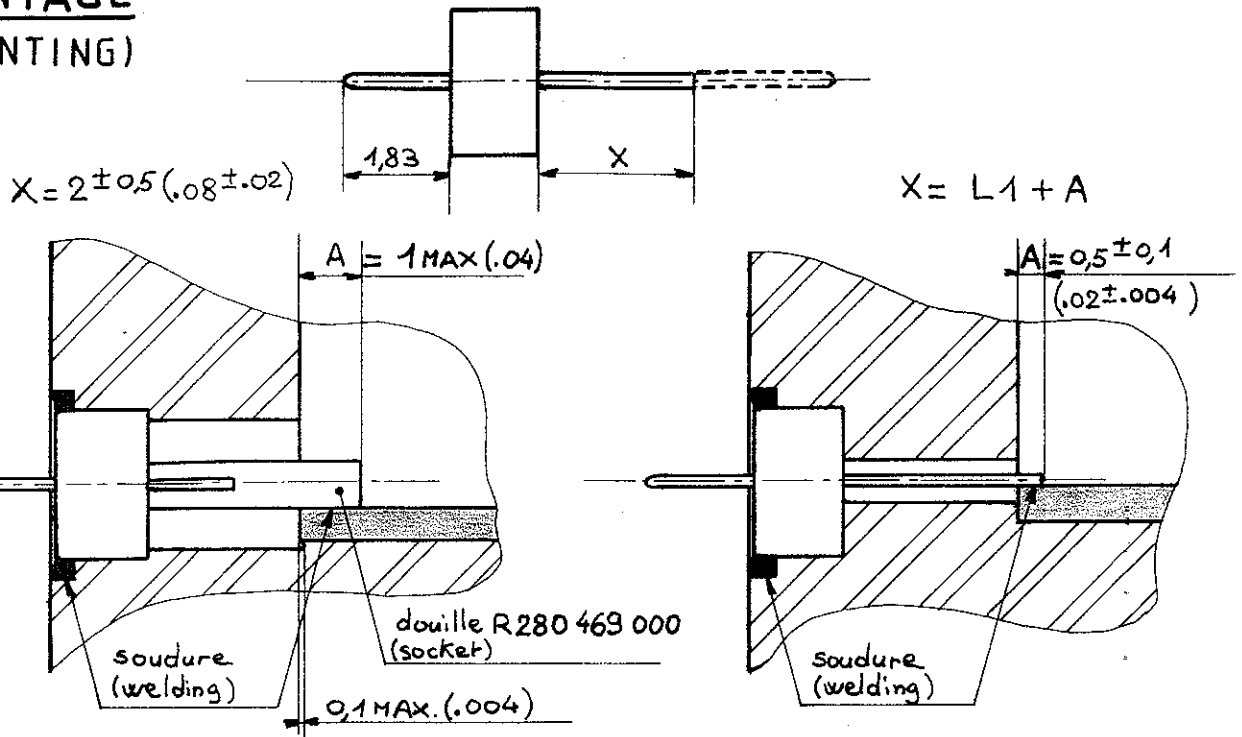
- Using of the R280 469 000 removable socket :
 $D1 = .079 + \text{ou} - .0008$ $L1 = .1 + \text{ou} - .004$
- The bead pin is directly welded on the track :
 $D1 = .0276 + \text{ou} - .0008$ $L1 = \text{from } .040 \text{ to } .157$ according to the customer's design criteria.

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	GRANGÉ P.						
Issue : 0449B	DATE	12/03/87						
2/3	VISA	<i>[Signature]</i>						

MONTAGE

(MOUNTING)



PERLE DE VERRE

- 1 - Ajuster X en coupant l'axe si nécessaire.
 - 2 - Introduire la perle dans son logement comme ci-dessus (avec la douille montée)
 - 3 - Souder la bague en disposant un anneau de soudure dans la gorge.
 - 4 - Souder l'axe (ou la douille) sur la piste.
- Attention aux excès de soudure !

-IMPORTANT : Pour des performances hyperfréquences optimales, il faut que la liaison piste / axe soit la plus réduite possible. Nous conseillons donc de bien respecter la cote A en soudant très finement l'axe de la perle sur la piste (schéma de droite).

CONNECTEUR

- Mettre en place le joint de blindage 'EMI' dans la gorge du connecteur.
- Présenter le connecteur sur le boîtier en introduisant l'axe de la perle dans la douille puis monter les vis de fixation de la platine.

GLASS BEAD

- 1 - Adjust X by cutting the pin if necessary.
 - 2 - Introduce the glass bead into its housing as here above (with the mounted socket)
 - 3 - Weld the ring by putting a welding wire in the groove.
 - 4 - Weld the pin (or socket) on the track.
- Beware there is not too much welding.

-IMPORTANT : For maximum RF characteristics the link track/pin must be as thin as possible. We advise therefore to follow the A dimension rigorously, by welding accurately the bead pin directly on the track (right drawing).

CONNECTOR

- Set up the 'EMI' screening gasket in the connector groove.
- Put the connector on the housing while introducing the bead pin into the socket, then mount the fixtures of the flange.

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			
Issue : 0449B	NOM	GRANGÉ P				
	DATE	12/03/87				
	VISA	<i>P/M</i>				
3/3						