

TITRE
Prise droite à platine
à souder
CABLE .250

TITRE
Flange mount straight jack
solder type
CABLE .250

R 143_278_700
Série TNC 18

NORMALISATION
IEC : _____
CECC : _____

SPECIFICATIONS
MIL C39 012 TNC _____

CABLES KS 3 M 17/129 RG 401 CABLES

CARACTERISTIQUES
Impéd. caract. : 50
Fréq. d'utilisat. : 0-18 GHz
R.O.S. : 1,20 maxi
Tension tenue : 1500 V. eff

PROPERTIES
Catégorie climatique : -65°/+105°C
Tenue cont. cent. : Axiale avant
 Axiale 2 sens
 Rotation
 Immobil. totale

CONSTRUCTION
Revêtement c. masse : passivé
Revêtement corps : passivé
Revêt. cont. cent. : or

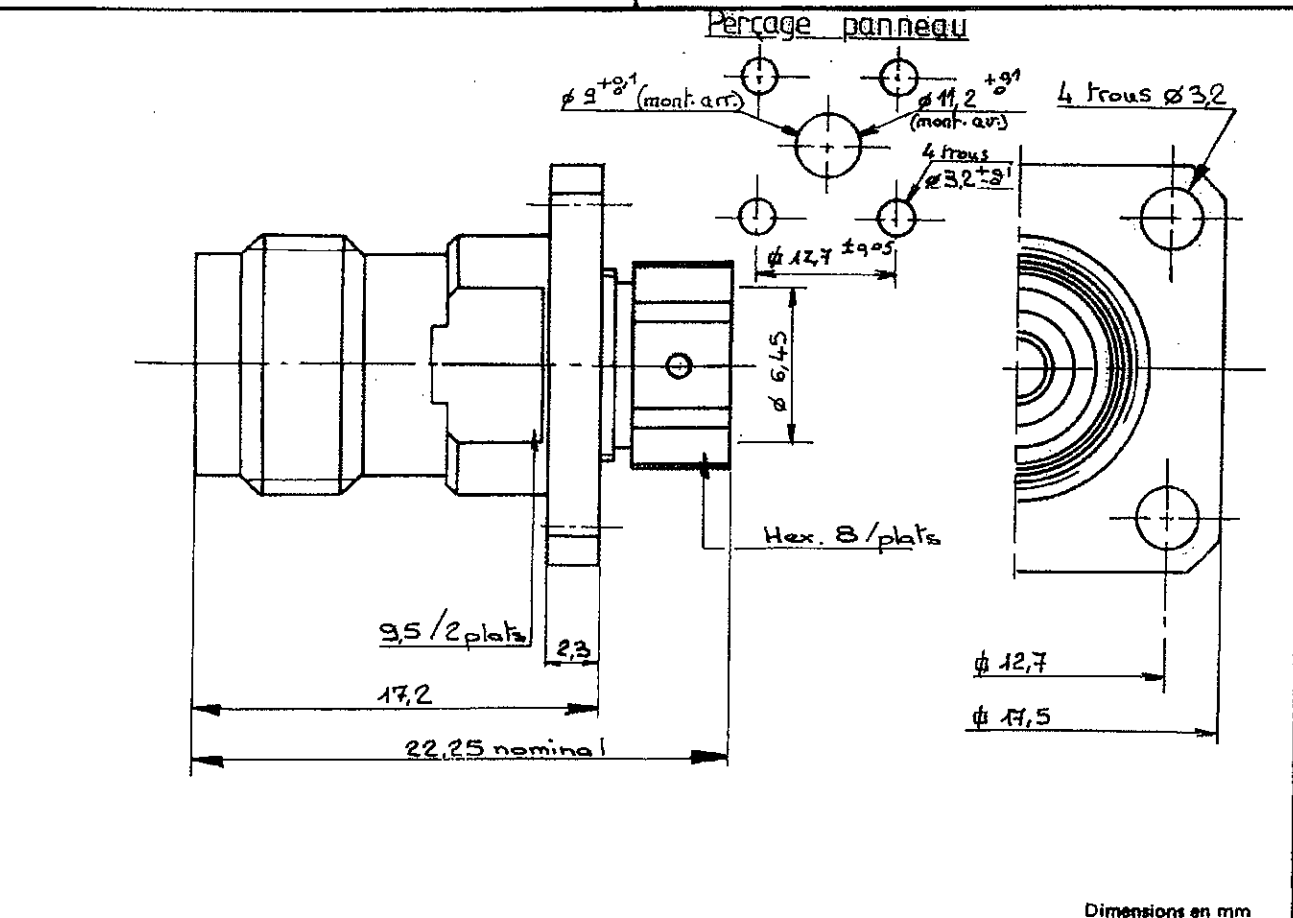
CONSTRUCTION
Masse plating : passivated
Body plating : passivated
Inner contact : gold

Partie métallique : acier inox
Partie métal. élast. : bronze

metallic parts : stainless steel
metallic resilient parts : bronze

Isolant : PTFE
Joint : Silicone

Insulator : PTFE
Gasket : silicon



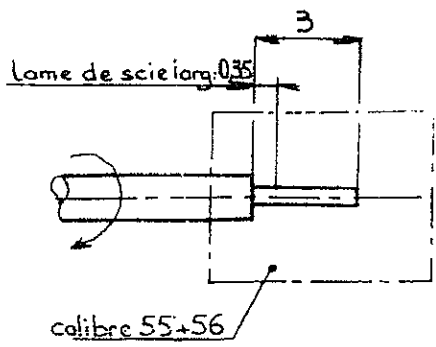
DOSSIER D'ETUDE	NOM	Dessiné	Vérfié	I.P.	MODIFICATIONS		
					DATE		
		BERTHET			B-VACHON		
		23.4.86			A 0840		
1 / 3		VISA					

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



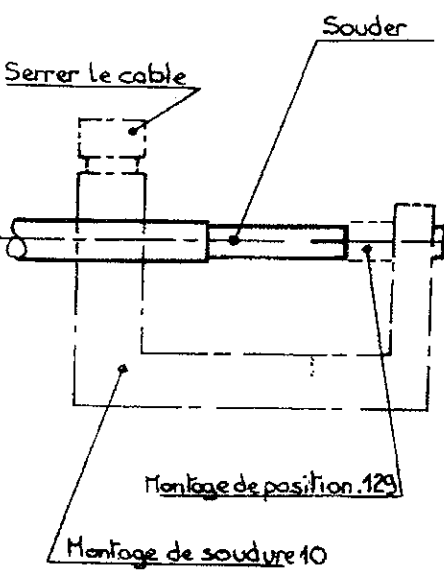
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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



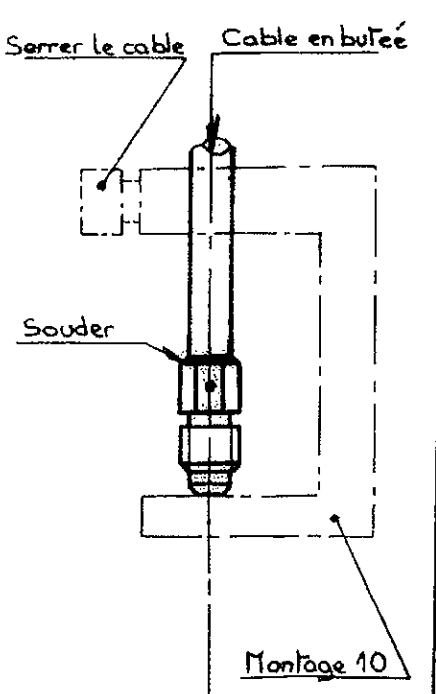
- ①
- 1.1 Strip off cable core
 - 1.2 Cut the dielectric with a scalpel.
 - 1.3 Remove burrs.

- 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).

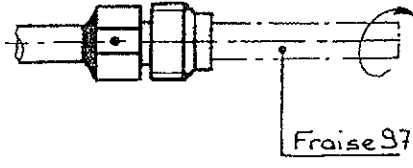
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérfié	MODIFICATIONS			
	NOM	BERTHET	B-VACHON			
	DATE	23-4-86	A 0640			
2 / 3	VISA	<i>[Signature]</i>				



tous réservés le droit d'apporter toute modification jugée utile.

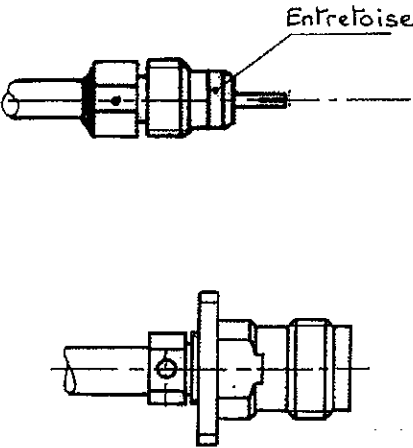
Ces renseignements sont c

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	DATE					
	BERTHET	23.4.86		B-VACHON			
3 / 3	VISA	<i>[Signature]</i>		0640 A			