

TITRE
 prise droite à platine
 à souder
 CABLE .141

TITLE
 flange mount straight
 jack solder type
 CABLE .141

R 143.273.700
 Série TNC 1.8

NORMALISATION

IEC : _____
 CECC : _____

SPECIFICATIONS

MIL : _____

CABLES KS2-M17/130 RG 402

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 }
 cont. cent. : Axiale 2 sens } In. cont.
 Rotation } motion
 Immobil. totale }

CONSTRUCTION

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

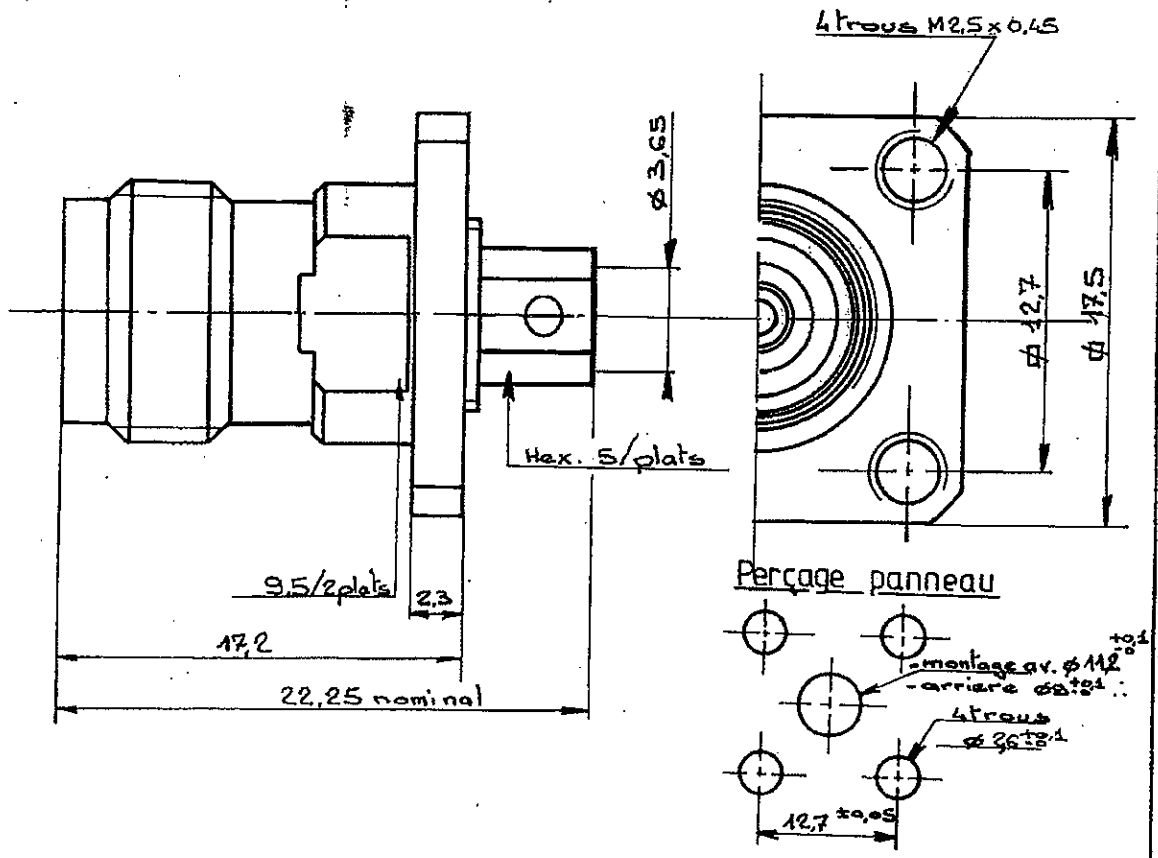
Masse plating : passivated
 Body plating : passivated
 Inner contact : gold

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

metallic parts : stainless steel
 metallic resilient parts : bronze

Isolant : PTFE
 Joint : Silicone

Insulator : PTFE
 Gasket : silicon



Dimensions en mm

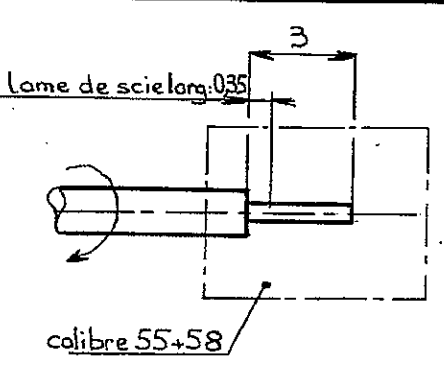
DOSSIER D'ETUDE	NOM	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS		
					DATE	VISA	REVISIONS
	PERRIN.y						1e Cs. 4-86
	28-02-85						B-VACHON
1 / 3							

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



R. I. M. C. E. M. B. S. H.
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.

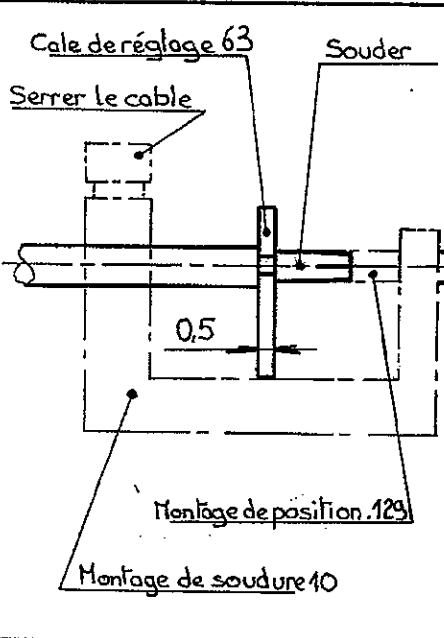
①
1.1 Dénuder l'âme
1.2 Couper le diélectrique au scalpel
1.3 Evaburer



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

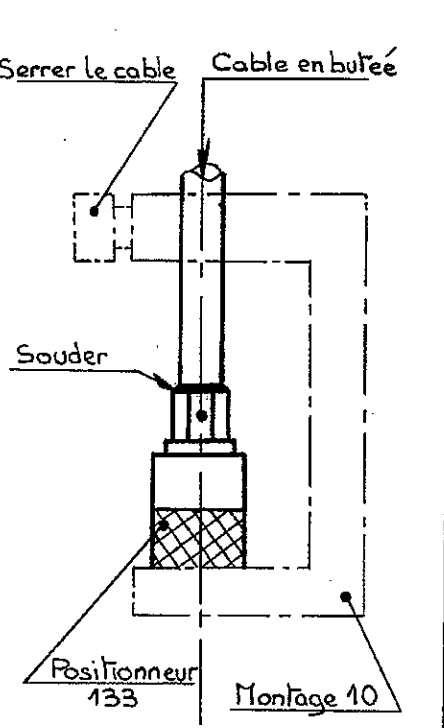
ATTENTION à la cote de 0,5 mm



②
2.1 Solder the centre contact

Give attention to size of 0,5 mm

③
3.1 Nettoyer le câble à la toile abrasive
3.2 Visser le positionneur en butée sur le manchon à souder
3.3 Monter le câble en butée sur le positionneur.
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
3.2 Screw on the positioner, which shall abut against the solder sleeve
3.3 Mount the cable, abutting against the positioner
3.4 Solder the sleeve on the semi rigid cable

(it is recommended to solder with 3 0,5 mm solder joints).

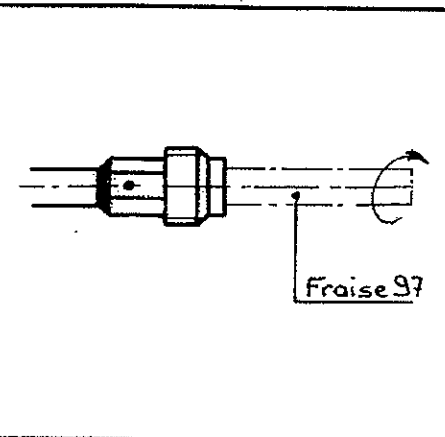
2111 2 - 786

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérfié		MODIFICATIONS			
		NOM	FERRIN. y		B-VACHON			
	DATE	28-2-85		H 0640				
2/3	VISA	<i>[Signature]</i>						



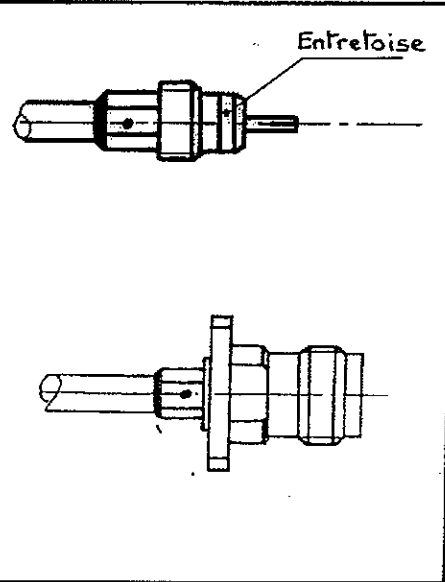
R. INC 6 MBH
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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 102. 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.
- Cale de réglage, réf. 63
- Positionneur 133
- Calibre 55+58
- 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
- Adjustment block réf. 63
- Positioner 133
- Gauge 55+58
- 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		Vérfié		MODIFICATIONS			
		NOM	PERRIN.y			B-VACHON		
	DATE	28.2.85			H 0640			
3 / 3	VISA							