



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE
TECHNICAL DATA

101. Rue Philibert Hoffmann
Zone Industrielle Ouest
93116 - ROSNY-SOUS-BOIS
Téléphone : 854.80.40

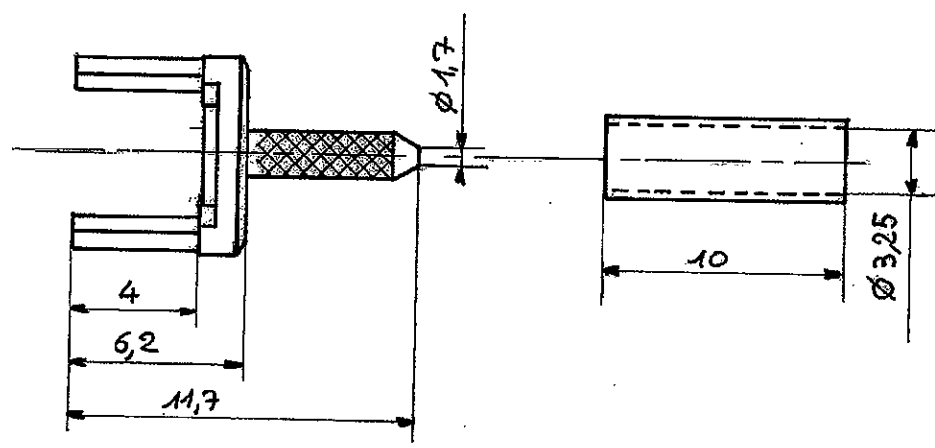
TITRE PASSE-DIELEC: C.I. A SERT. Cab. 2,6/50 S. TR.	TITLE CABLE RECEPTACLE, CRIMP TYPE FOR PRINTED CIRCUIT cable 2,6/50 - single braid	R 280 284
--	--	------------------

NORMALISATION	SPECIFICATIONS
IEC : _____	MIL : _____
CECC : _____	_____

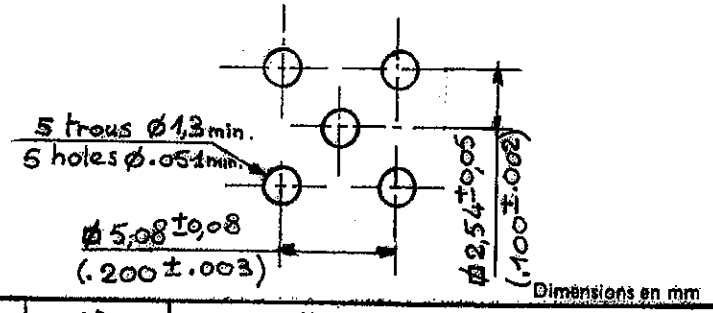
CABLES 2,6/50+75	CABLES
-------------------------	--------

CARACTERISTIQUES	PROPERTIES
Impéd. caract. : 50 Ω : Nominal imp.	Catégorie climatique : -65°C +165°C : Climate range
Fréq. d'utilisat. : 0-12,4 GHz : Freq. range	Tenue : <input type="checkbox"/> Axiale avant
R.O.S. : / : V.S.W.R.	cont. cent. : <input type="checkbox"/> Axiale 2 sens
Tension tenue : 750 Veff. : Proof. voltage	<input type="checkbox"/> Rotation
	<input type="checkbox"/> Immobil. totale

CONSTRUCTION	CONSTRUCTION
Revêtement c. masse : Nickel étain	Masse plating : Nickel fin
Revêtement corps : Nickel	Body plating : Nickel.
Revêt. cont. cent. : /	Inner contact : /
Partie métallique : LAITON	metallic parts : BRASS
Partie métal. élast. : /	metallic resilient parts : /
Isolant : /	Insulator : /
Joint : /	Gasket : /



Percage panneau



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.

R. INRE 6/83/4

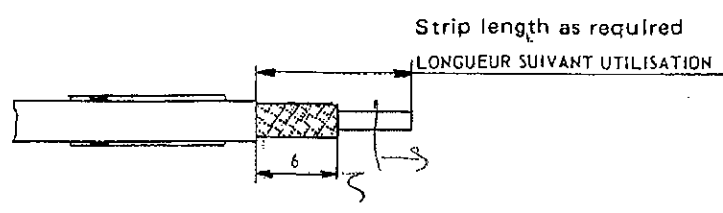
2111 - 8106

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérfié	I.P.	MODIFICATIONS		
	NOM	GRANGÉ P.				
	DATE	18/10/88				
VISA	<i>[Signature]</i>					



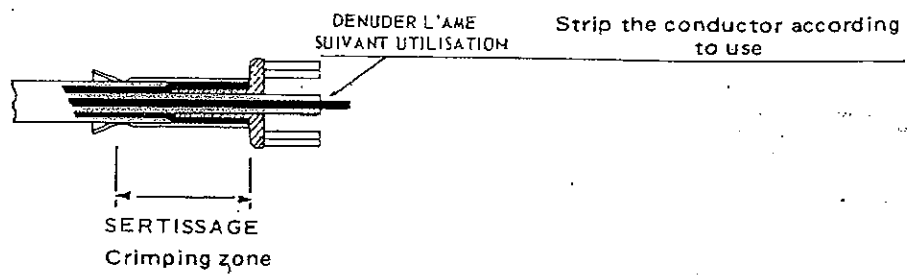
A. I. M. E. E. M. M. H.

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.



- Positionner la ferrule
- Dénuder le câble suivant utilisation
- Pour assurer un sertissage correct, ne pas enlever des brins ni à la tresse ni à l'âme centrale.

- Slide the ferrule over the cable
- Strip off outer sheath and braid as shown
- To ensure perfect crimping, take care not to cut off any of the strands of the braid and conductor



- Passer le corps sous la tresse
- Sertir la ferrule : Hex. 3,25

Pince RADIALL R 282 211
ou Pince RADIALL R 282 293
(norme M22520/5-01)
+ mâchoires RADIALL
R 282 235 003
(norme M22520/5-03)

- Slide the rear of the body between the dielectric and the braid
- Crimp the ferrule Hex. : 3.25

RADIALL crimp tool R 282 211
or RADIALL crimp tool R 282 293
M22520/5-01
RADIALL jaws R 282 235 003
M22520/5-03

Dimensions en mm

DOSSIER D'ÉTUDE	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS			
	VIGNARD						
	DE G. ES						
	<i>[Signature]</i>						