

TITRE
Prise droite à écrou
étanche de panneau
cable .250

TITLE
Bulkhead straight Jack
panel-Sealed
Cable.250

R 143.322.700
Série TNC.18

NORMALISATION

IEC : _____
CECC : _____

SPECIFICATIONS

MIL C 39012 TNC _____

CABLES KS 3 - M 17/129-RG 401

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

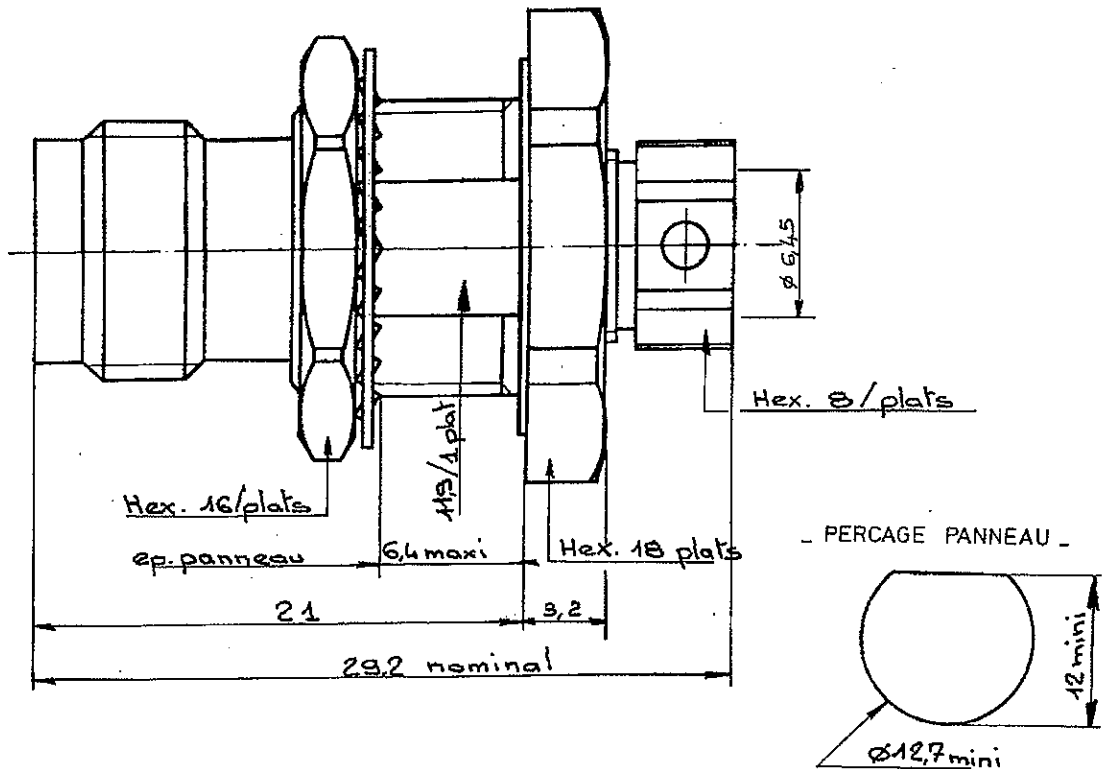
Catégorie climatique : -65°/105°C Climatic range
Tenue } Axiale avant } In. cont.
cont. cent. } Axiale 2 sens }
 } Rotation } motion
 } Immobil. totale }

CONSTRUCTION

Revêtement c. masse : Passivé
Revêtement corps : passivé
Revêt. cont. cent. : Or
Partie métallique : acier inox
Partie métal. élast. : bronze
Isolant : PTFE
Joint : Silicone

CONSTRUCTION

Masse plating : passivated
Body plating : passivated
Inner contact : Gold
metalic parts : stainless steel
metalic resilient parts : bronze
Insulator : PTFE
Gasket : Silicon



Dimensions en mm

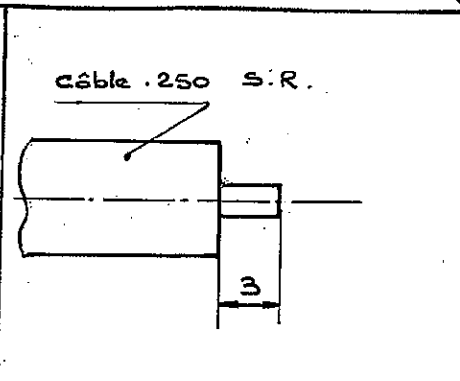
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné				Vérfié				I.P.				MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN.y								B-VACHON						
DATE	27.02.85								A 0640							
VISA																

2111 - 8105
 Cas renseignements sont doi
 indicatif. Dent le but constant d'améliorer nos produ
 et réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.



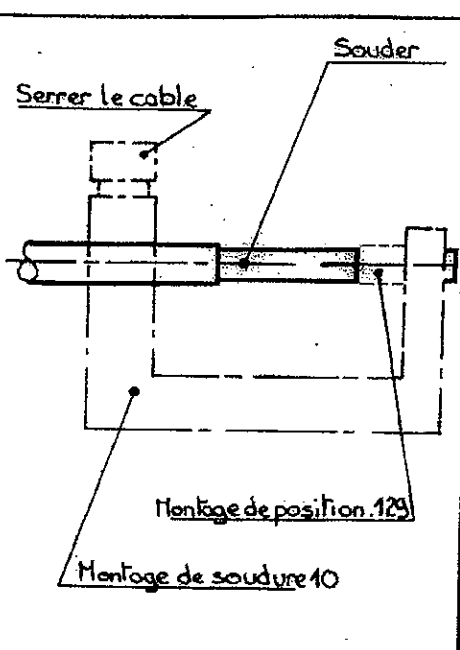
Tous renseignements sont de... indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produ... nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utili...

①
1.1 Dénuder l'âme
Dénudeur R282 094
Appointeur R282 074 010
ou coffret. dénudeur +
appointeur R 282 114 204



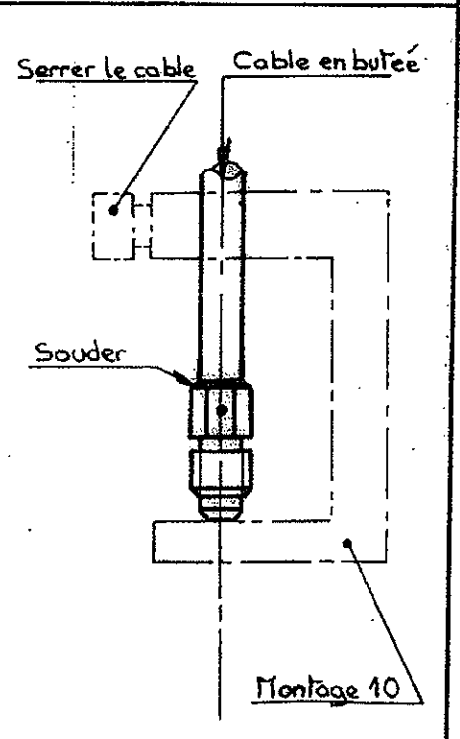
①
1.1 Strip off cable core
STRIPPING TOOL R282 094
PINTER. R 282 074 010.
Or TOOL KIT
Stripping tool + Pinter
R 282 114 204

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).

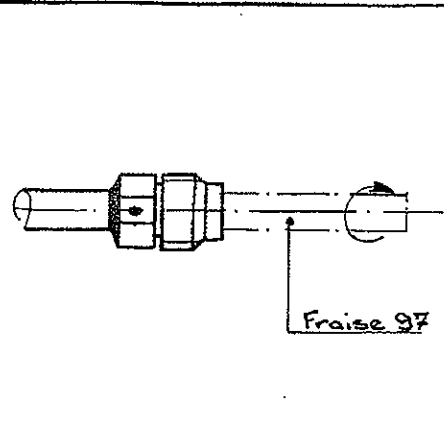
2111 2 - 786

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérfié		MODIFICATIONS			
		NOM	PERRIN y		VIGHARD			
	DATE	27. 2. 85		06. 09. 94				
2 / 3	VISA							



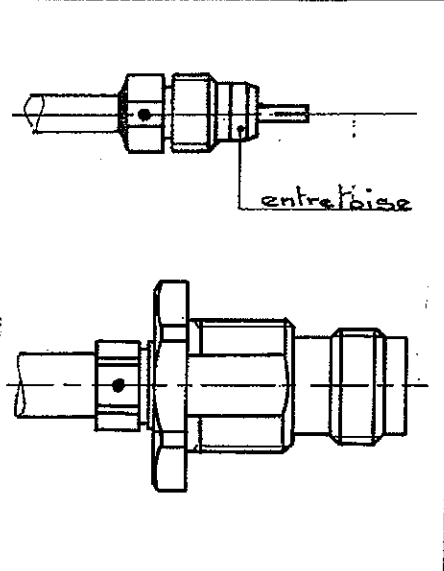
Ces renseignements sont de nature indicative. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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 103
Coupe de blocage : 200 Ncm



⑤
5.1 Mount the distance piece on the sleeve
5.2 Mount the connector on the sleeve and lock it
Recommended tightening 200 N cm.

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.
 - Montage de soudure, référence 10.
 - Calibre 55 + 56
 - Montage de positionnement : 129
 - Scalpel de dénudage : 110
 - Fraise : 97
- TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

RECOMMENDED TOOLS

- Soldering tool, 250 W
 - Tin solder 180°C (Ø 0,5mm)
 - Clockmaker's saw 0,35mm thick
 - Abrasive material forcable cleaning
 - Set up for soldering ref.10
 - Gauge 55 + 56
 - Set up for positioning 129
 - Scalper for stripping off 110
 - Milling cutter 97
- TOOL KIT R 282 122

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN.y	B-VACHON			
	DATE	20.2.85	B 0640			
3/3	VISA					