



**RADIALL**  
Département COAXIAL

**NOTICE TECHNIQUE**  
TECHNICAL DATA

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

**TITRE**  
Fiche droite à souder  
câble .141

**TITLE**  
Straight plug solder  
type cable.141

**R 143 051 700**  
Série TNC 18

**NORMALISATION**  
IEC : \_\_\_\_\_  
CECC : \_\_\_\_\_

**SPECIFICATIONS**  
MIL C39012 TNC

**CABLES** K S 2 - M 17/130 . RG402 **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 cont. cent. :  Axiale avant  
 Axiale 2 sens  
 Rotation  
 Immobil. totale } In. cont. motion

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

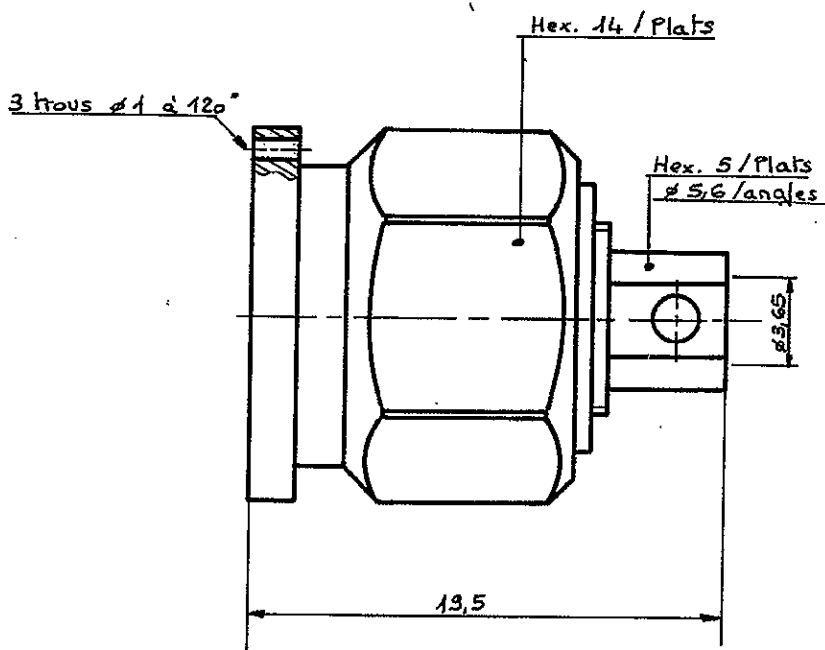
**CONSTRUCTION**  
Masse plating : Passivated  
Body plating : passivated  
Inner contact : gold

Partie métallique : Corps et bouchon:inox  
contact central:laiton

metallic parts : Body and nut:stainless steel  
centre contact :brass

Isolant : PTFE  
Joint : Silicone

Insulator : PTFE  
Gasket : Silicon



Couple de serrage recommandé : 265 Ncm  
avec clé de serrage R282 300.

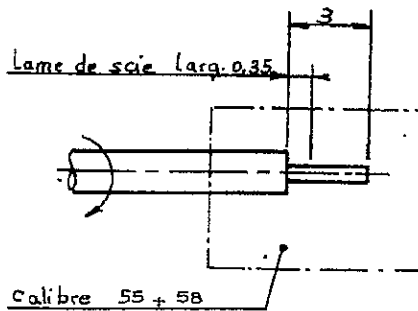
Dimensions en mm

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS			
	NOM	PICTON			B-VACHON		
DATE	27.2.85			0640 F			
1 / 3	VISA <i>[Signature]</i>						

A. IVE - G.M.B.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 Ebavurer

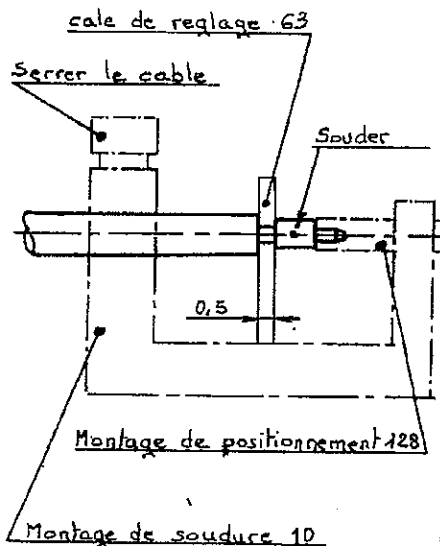


①

- 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
- ATTENTION à la cote de 0,5 mm

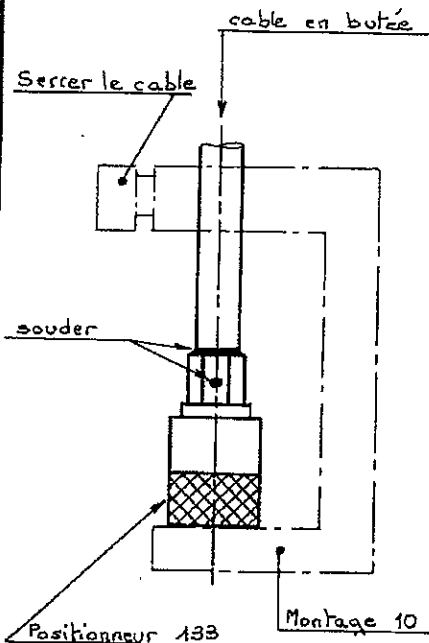


②

- 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 solde joints)

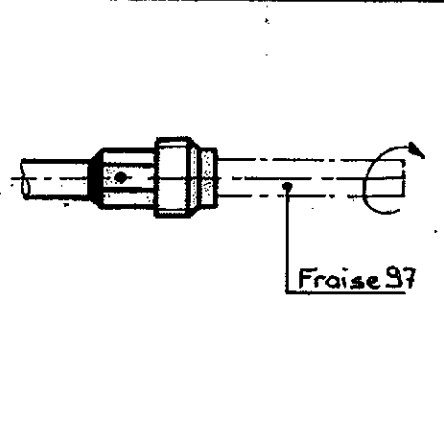
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné			Véifié			MODIFICATIONS		
		NOM	Pictan		B-VACHON				
	DATE	27.2.85		0640 F					
2 / 3	VISA	<i>[Signature]</i>							



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.

④

4.1 Araser le diélectrique au niveau du cuivre du semi-rigide



④

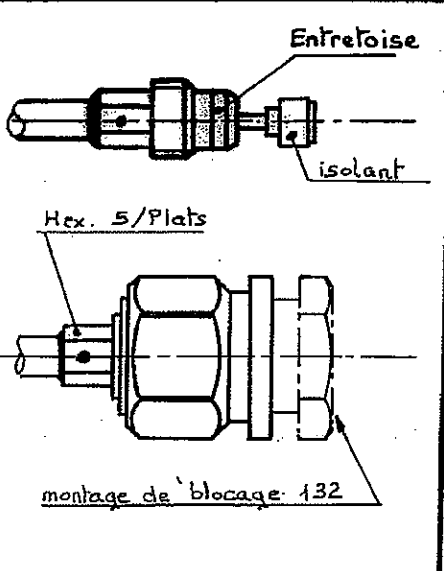
4.1 Cut dielectric flush with copper of semi rigid cable

⑤

5.1 monter l'entretoise sur le manchon et l'isolant sur la broche

5.2 monter le connecteur sur le manchon et bloquer à l'aide de l'outillage de blocage + clé dynamométrique 102

couple de blocage : 200 cm.N



⑤

5.1 Mount the distance-piece on the sleeve and the centre contact

5.2 Mount the connector on the sleeve and lock it.

Recommended tightening 200 cm.N

**OUTILLAGE RECOMMANDÉ**

- ≤ 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
  - Montage de soudure, référence 10
  - Positionneur 133
  - Calibre 55 - 58
  - Montage de positionnement 128
  - Scalpel de dénudage 110
  - Fraise 97
- TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

**RECOMMENDED TOOLS**

- Soldering tool, 250 W
  - Tin solder 180°C (Ø 0,5 mm)
  - Clockmaker's saw 0,35 mm thick
  - Abrasive material for cable cleaning
  - Adjustment block réf. 63
  - Set up for soldering ref. 10
  - positioner 133
  - Gauge 55 - 58
  - Set up for positioning 128
  - Scalpel for stripping off 110
  - Milling cutter 97
- TOOL KIT R 282 122

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérfié		MODIFICATIONS			
	NOM	DATE	NOM	DATE				
	PICTON	27.02.85	B-VACHON	0640 F				
3 / 3	VISA							