

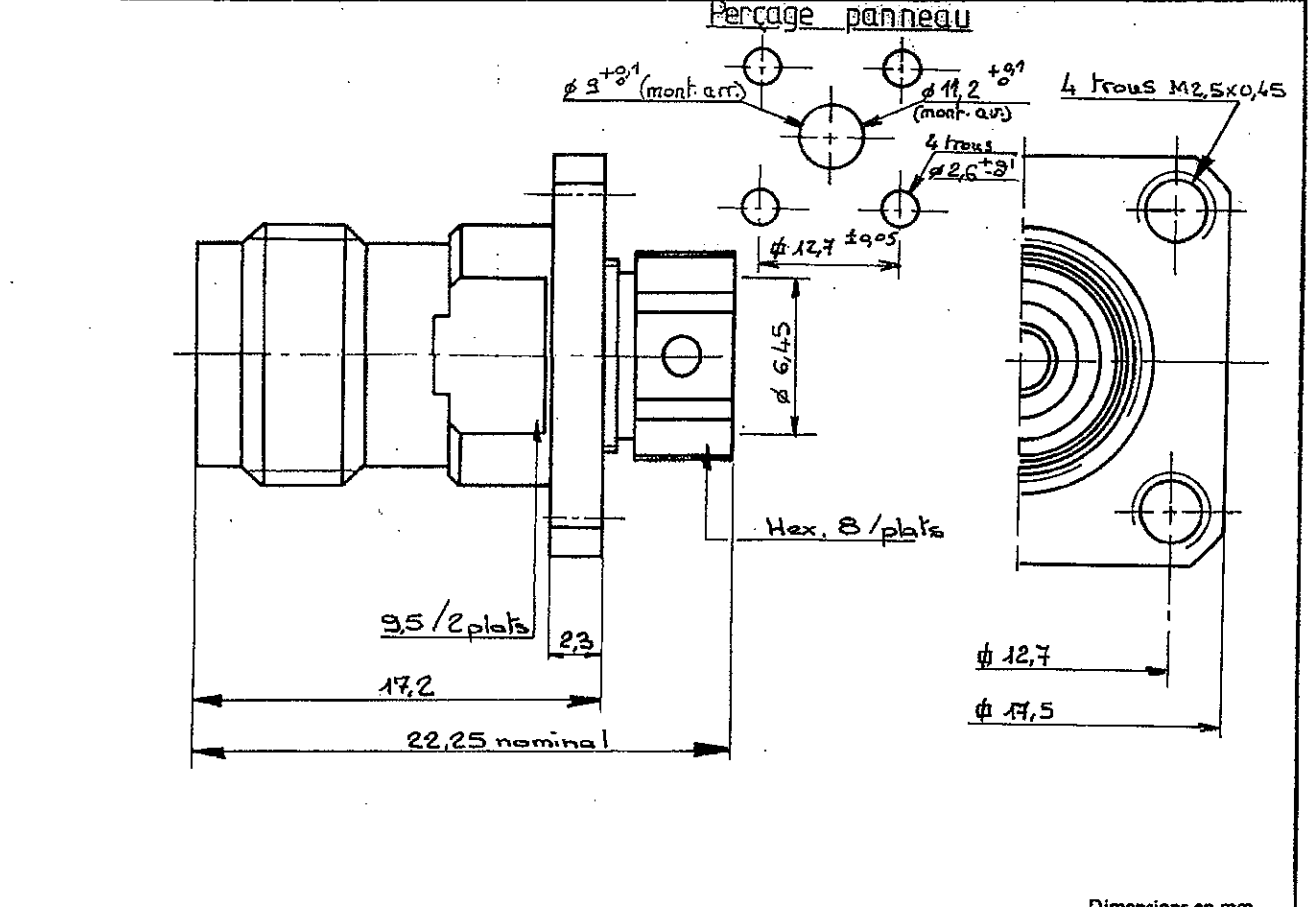
TITRE Prise droite à platine à souder CABLE .250	TITLE Flange mount straight jack solder type CABLE .250	R 143_274_700 Série TNC 18
--	---	--------------------------------------

NORMALISATION	SPECIFICATIONS
IEC : _____	MIL C39 012 TNC _____
CECC : _____	_____

CABLES <u>KS 3 M 17/129 RG 401</u>	CABLES
------------------------------------	--------

CARACTERISTIQUES	PROPERTIES
Impéd. caract. : 50 : <i>Nominal imp.</i>	Catégorie climatique : -65°/+105°C <i>Climatic range</i>
Fréq. d'utilisat. : 0-18 GHz : <i>Freq. range</i>	Tenue cont. cent. : <input type="checkbox"/> Axiale avant <input type="checkbox"/> Axiale 2 sens <input type="checkbox"/> Rotation <input type="checkbox"/> Immobil. totale <i>In. cont. motion</i>
R.O.S. : 1,20 maxi : <i>V.S.W.R.</i>	
Tension tenue : 1500 V. eff : <i>Proof. voltage</i>	

CONSTRUCTION	CONSTRUCTION
Revêtement c. masse : passivé	<i>Masse plating</i> : passivated
Revêtement corps : passivé	<i>Body plating</i> : passivated
Revêt. cont. cent. : or	<i>Inner contact</i> : gold
Partie métallique : acier inox	<i>metallic parts</i> : stainless steel
Partie métal. élast. : bronze	<i>metallic resilient parts</i> : bronze
Isolant : PTFE	<i>Insulator</i> : PTFE
Joint : Silicone	<i>Gasket</i> : silicon



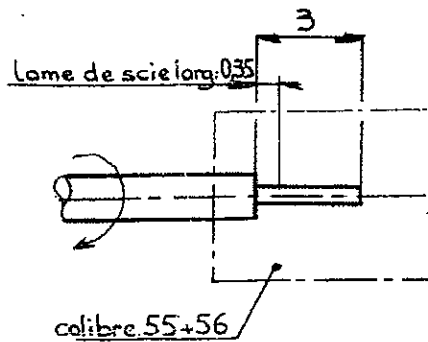
DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS
	NOM	PERRIN.y			4 trous $\phi 3,2$ → 4 trous M2,5x0,45
	DATE	28.02.85			K 0640
	VISA	<i>[Signature]</i>			B-VACHON

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.



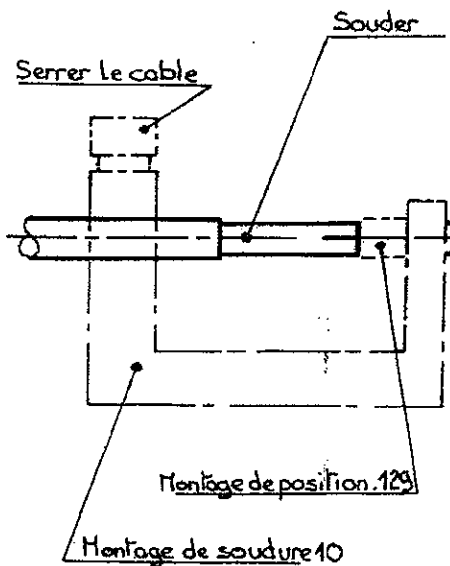
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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



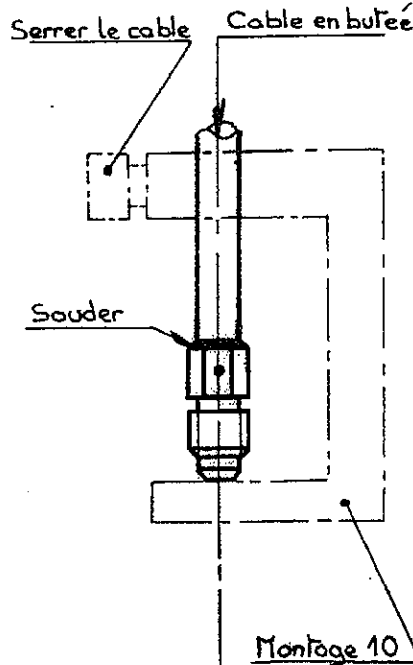
- ①
- 1.1 Strip off cable core
 - 1.2 Cut the dielectric with a scalpel.
 - 1.3 Remove burrs.

- 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).



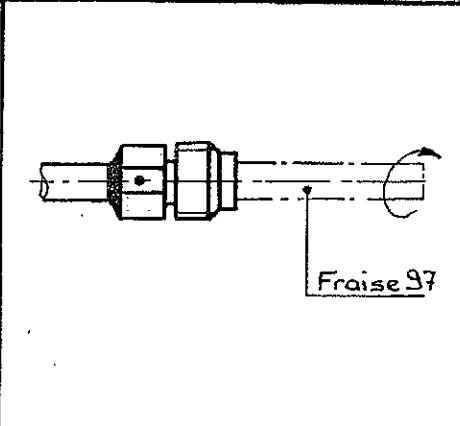
- ③
- 3.1 Clean the cable with abrasive material .
 - 3.3 Mount the cable, abutting against the solder sleeve.
 - 3.4 Solder the sleeve on the semi-rigide cable. (It is recommended to solder with 3-0,5 mm solder joints).

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérfié		MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN. Y		B-VACHON				
	DATE			K 0640				
2 / 3	VISA							



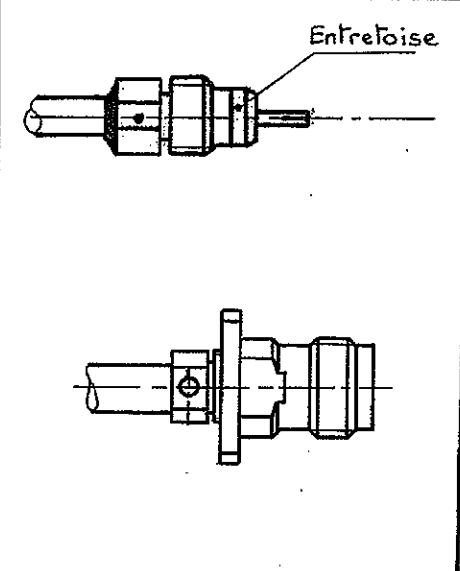
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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.
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	PERRIN.y	B-VACHON			
	DATE		K 0640			
3 / 3	VISA					