

IDA

RADIALL
Département DOAXIAL

NOTICE TECHNIQUE
TECHNICAL DATA

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

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.

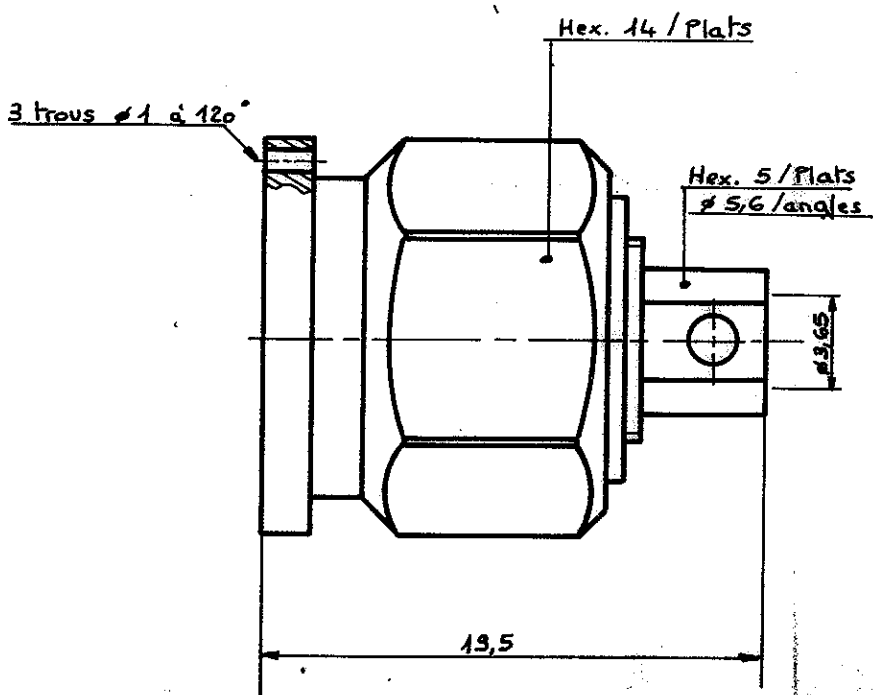
TITRE Fiche droite à souder câble .141	TITLE Straight plug solder type cable.141	R 143 051 661
		Série TNC 18

NORMALISATION	SPECIFICATIONS
IEC : _____	MIL C39012
CECC : _____	TNC _____

CABLES K S 2 - M 17/130 . RG402	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 : Corps et bouchon:inox contact central:laiton	<i>metallic parts</i> : Body and nut:stainless steel centre contact :brass
Isolant : PTFE	<i>Insulator</i> : PTFE
Joint : Silicone	<i>Gasket</i> : Silicon



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

Dimensions en mm

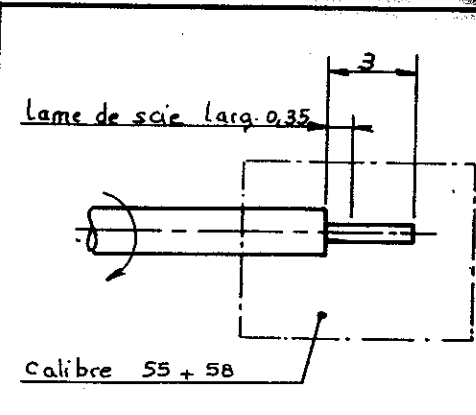
DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérfié	I.P.	MODIFICATIONS		
	NOM	MARTIN					
	DATE	8.12.92					
1 / 3	VISA						

2111 - 8105

Ces renseignements sont destinés à être utilisés dans le but constant d'améliorer nos produits. Nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée nécessaire.

①

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



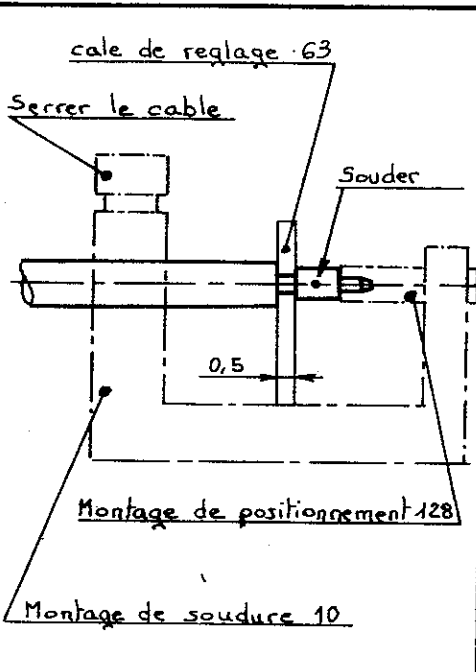
①

- 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



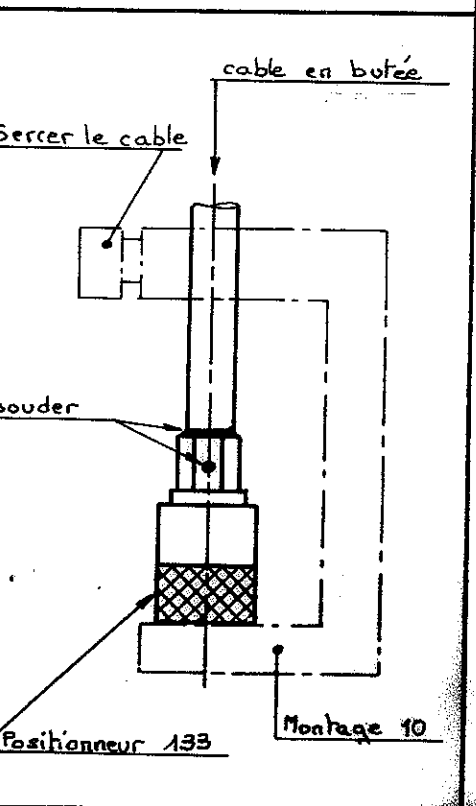
②

- 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).



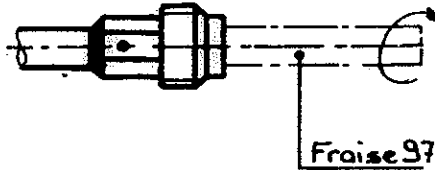
③

- 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	Designé		Véifié		MODIFICATIONS			
	NOM	DATE						
	MARTIN	8.12.92						
2 / 3	VISA							

④

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



④

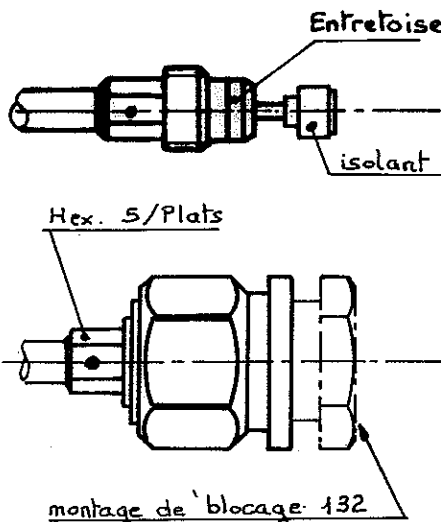
4.1 Cut dielectric flush with copper of semi rigid cable

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 (Ag+Pb) 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 (Ag+Pb) 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

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

DOSSIER
D'ETUDE

Desiné

Vérifié

MODIFICATIONS

NON

MARTIN

DATE

8.12.92

VMA

3 / 3