

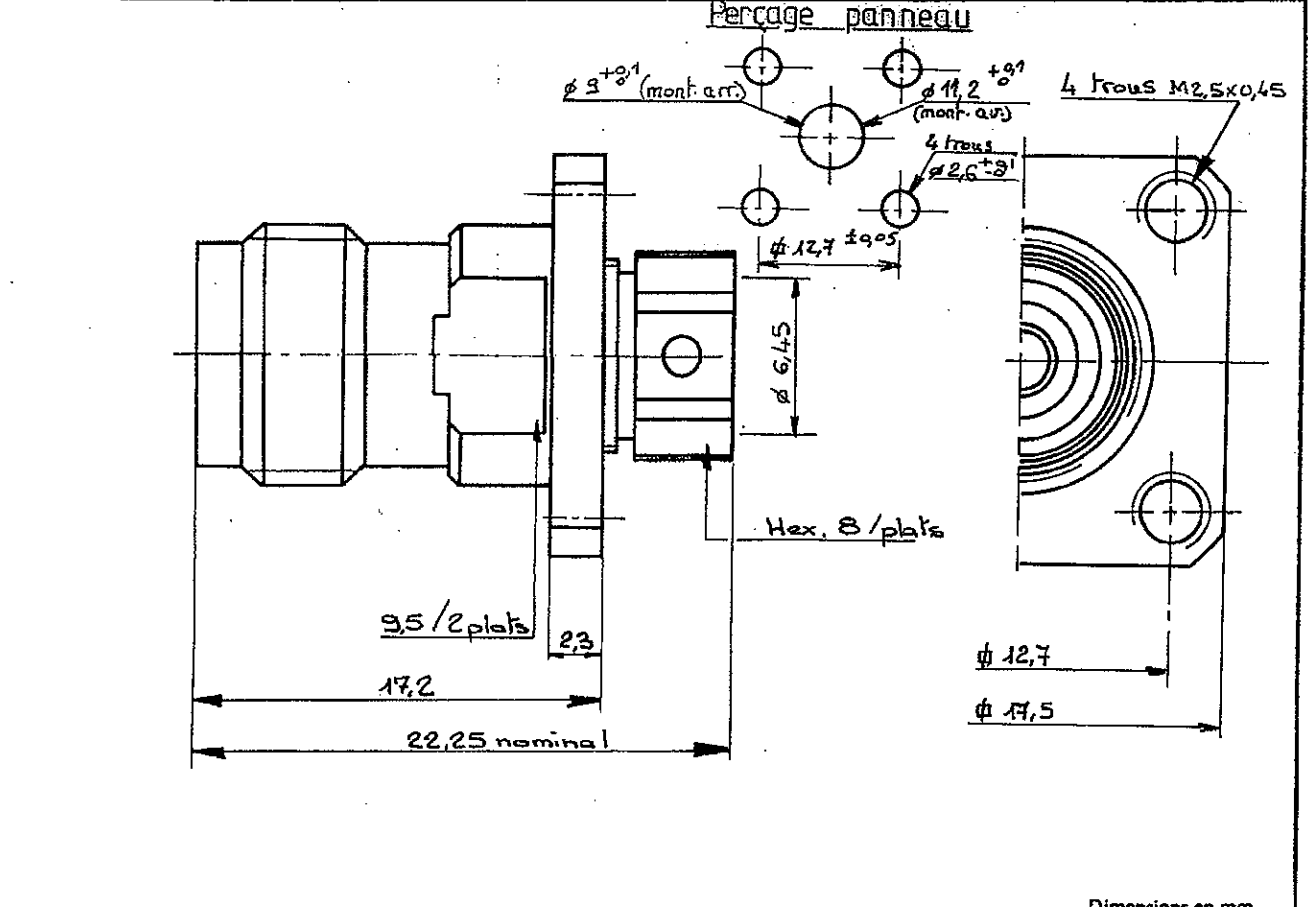
<b>TITRE</b> Prise droite à platine à souder CABLE .250	<b>TITLE</b> Flange mount straight jack solder type CABLE .250	<b>R 143_274_700</b> Série TNC 18
---	--	--------------------------------------

<b>NORMALISATION</b>	<b>SPECIFICATIONS</b>
IEC : _____	MIL C39 012 TNC _____
CECC : _____	_____

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

<b>CARACTERISTIQUES</b>	<b>PROPERTIES</b>
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>	

<b>CONSTRUCTION</b>	<b>CONSTRUCTION</b>
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



<b>DOSSIER D'ETUDE</b>	Dessiné	Vérifié	I.P.	<b>MODIFICATIONS</b>		
	NOM			4 trous $\phi 3,2$	→ 4 trous M2,5 x 0,45	le 23.4.86
	DATE			K 0640		<i>[Signature]</i>
1 / 3	VISA	<i>[Signature]</i>		B-VACHON		

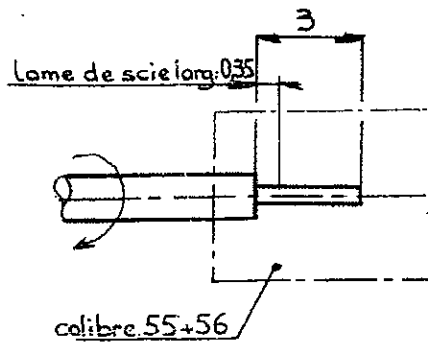
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

2117 - 8105



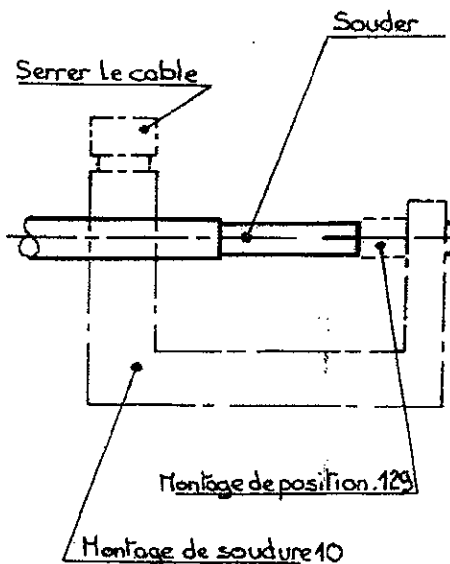
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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



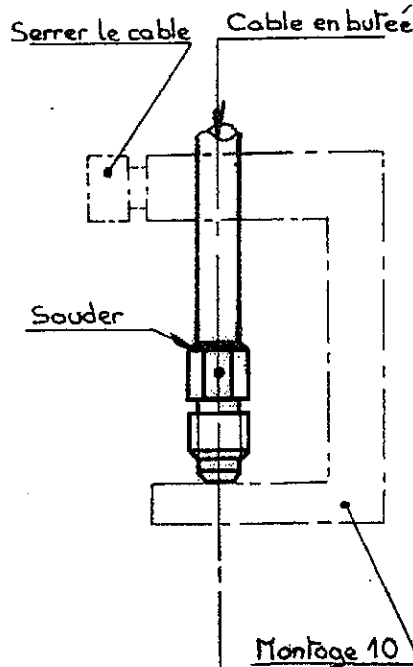
- ①
- 1.1 Strip off cable core
  - 1.2 Cut the dielectric with a scalpel.
  - 1.3 Remove burrs.

- 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).



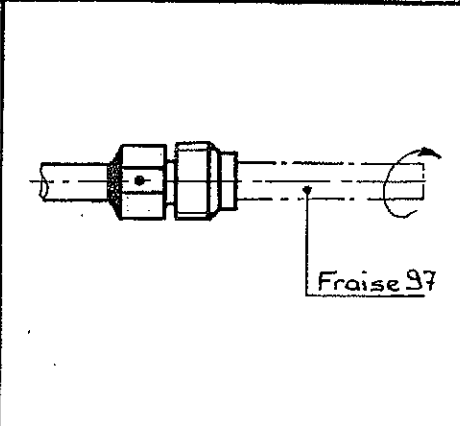
- ③
- 3.1 Clean the cable with abrasive material .
  - 3.3 Mount the cable, abutting against the solder sleeve.
  - 3.4 Solder the sleeve on the semi-rigide cable. (It is recommended to solder with 3-0,5 mm solder joints).

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



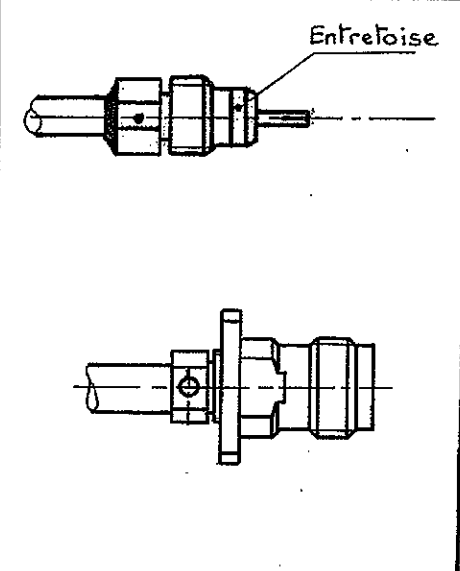
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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							