

TITRE
prise droite à platine
à souder
CABLE .141

TITLE
flange mount straight
jack solder type
CABLE .141

R 143.273.700

Série TNC 18

NORMALISATION

IEC :
CECC :

SPECIFICATIONS

MIL :

CABLES KS2-M17/130 RG 402

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

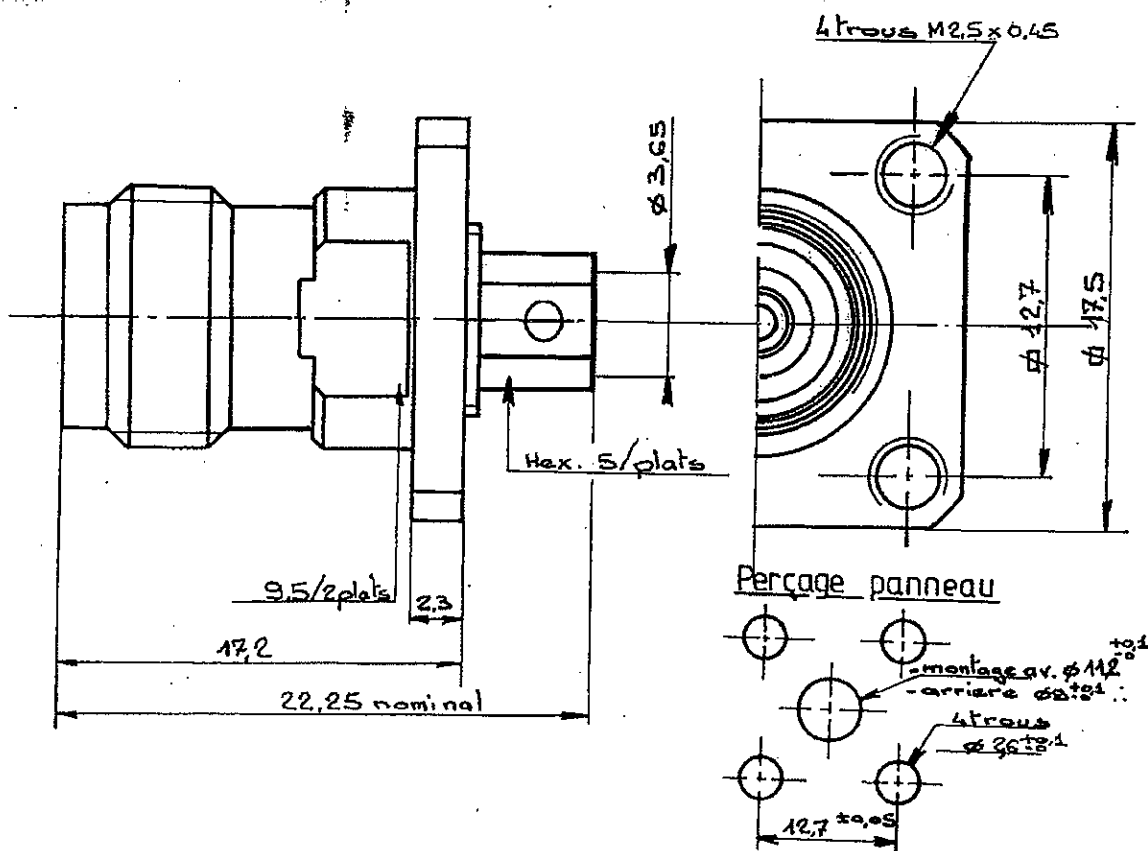
Masse plating : passivated
Body plating : passivated
Inner contact : gold

Partie métallique : acier inox
Partie métal. élast. : bronze

metallic parts : stainless steel
metallic resilient parts : bronze

Isolant : PTFE
Joint : Silicone

Insulator : PTFE
Gasket : silicon



Dimensions en mm

DOSSIER D'ETUDE	NOM	Designé	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS	le 25.4.86
	DATE	PERRIN.y			4 trous $\phi 3,2 \rightarrow$ 4 trous M2.5 x 0.45	B-VACHON
1 / 3	VISA	28.02.85			0640 H	

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



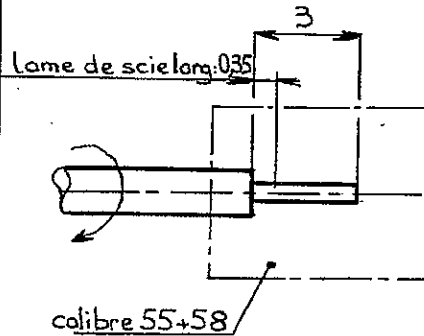
RADIAL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143-273-700

①

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

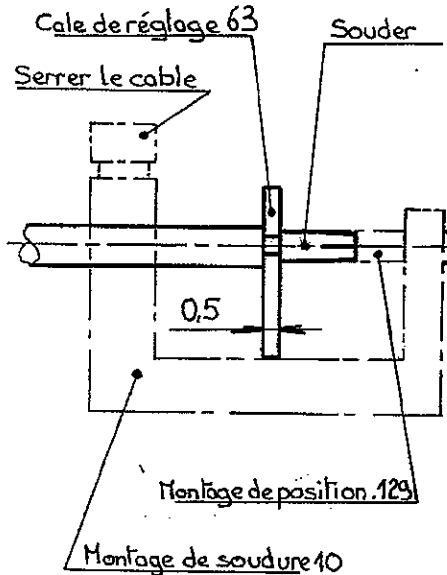


①

- 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

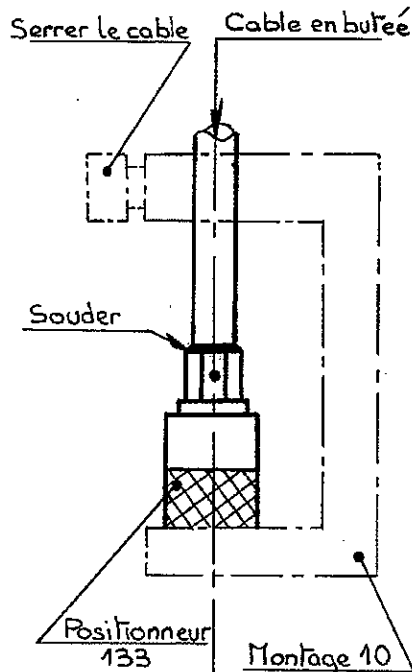


②

- 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 solder joints).

DOSSIER
D'ETUDE

Dessiné

Vérifié

MODIFICATIONS

NOM

FERRIN. y

B-VACHON

DATE

28-2-85

H 0640

VISA

[Signature]

2/3



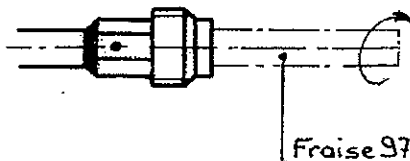
RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143.273.700

④

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



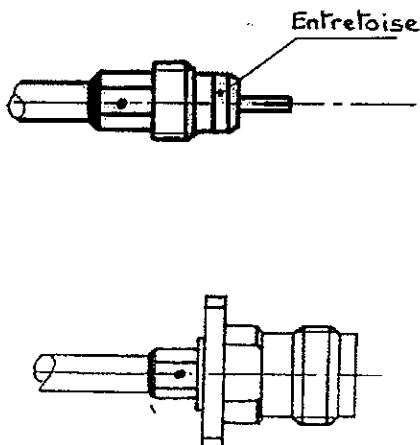
Fraise 97

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 102.
Couple de blocage
200 cmN.



Entretoise

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.
- Cale de réglage, réf. 63
- Positionneur 133
- Calibre 55+58
- 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
- Adjustment block réf. 63
- Positioner 133
- Gauge 55+58
- 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						
	DATE	28.2.85		B-VACHON			
	VISA			H 0640			

3 / 3