

TITRE  
 prise droite à platine  
 à souder  
 CABLE .141

TITLE  
 flange mount straight  
 jack solder type  
 CABLE .141

**R 143.273.700**  
 Série TNC 1.8

**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. :	<input type="checkbox"/> Axiale avant <input type="checkbox"/> Axiale 2 sens <input type="checkbox"/> Rotation <input type="checkbox"/> Immobil. totale	In. cont. motion

**CONSTRUCTION**

Revêtement c. masse :	passivé
Revêtement corps :	passivé
Revêt. cont. cent. :	or

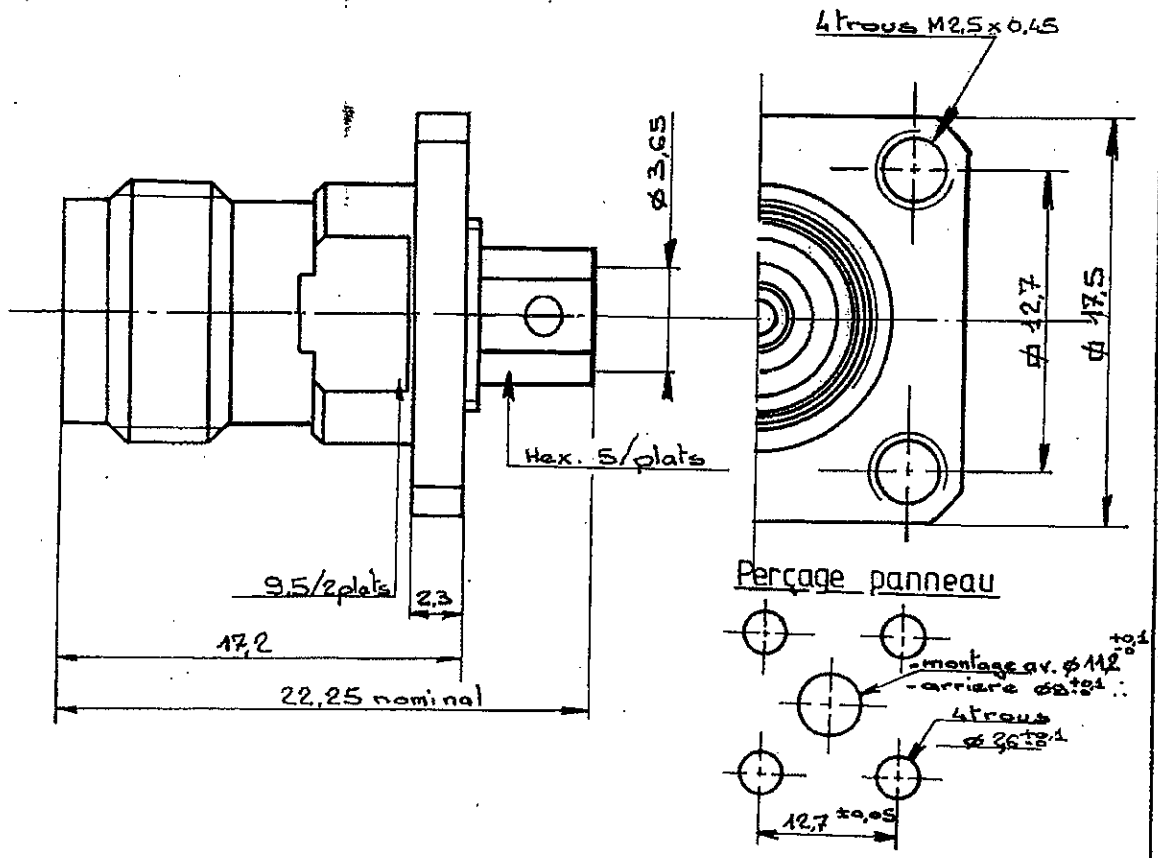
Masse plating :	passivated
Body plating :	passivated
Inner contact :	gold

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

metalic parts :	stainless steel
metalic resilient parts :	bronze

Isolant :	PTFE
Joint :	Silicone

Insulator :	PTFE
Gasket :	silicon



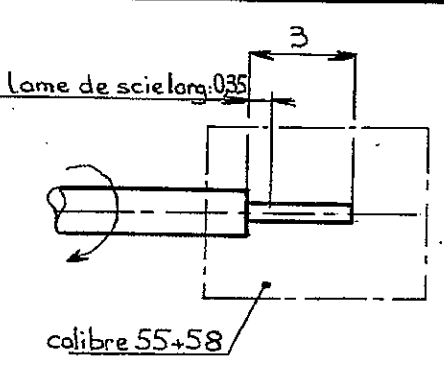
DOSSIER D'ETUDE	NOM	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS		
					DATE	VISA	REVISION
	PERRIN.y						10.05.86
	28.02.85				4 trous ø 3,2 → 4 trous M2,5 x 0,45		B-VACHON
1 / 3							

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.



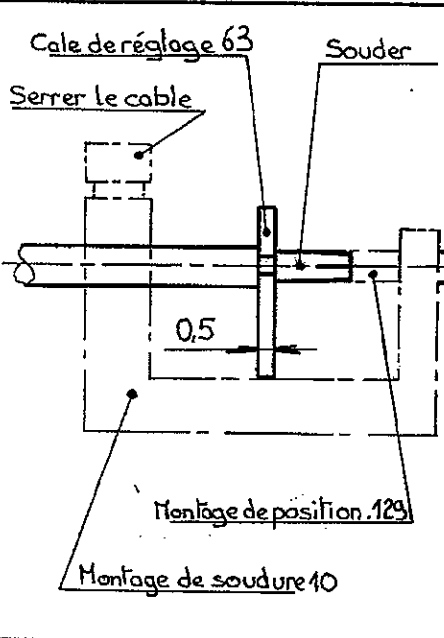
R. I. M. C. E. M. B. S. H.  
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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



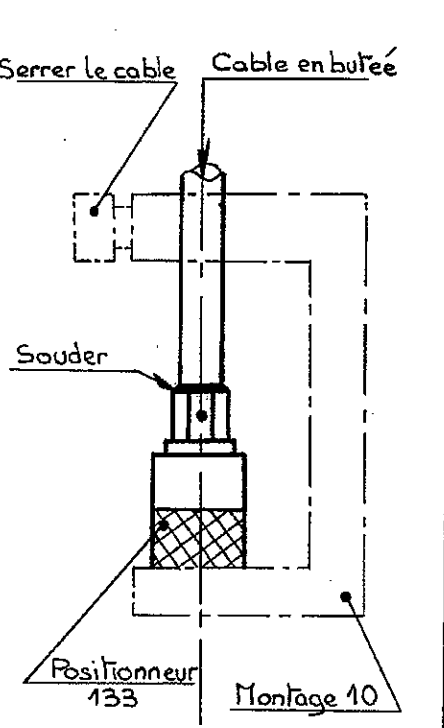
①  
1.1 Strip off cable core  
1.2 Cut the dielectric with a scalpel  
1.3 Remove burrs

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).

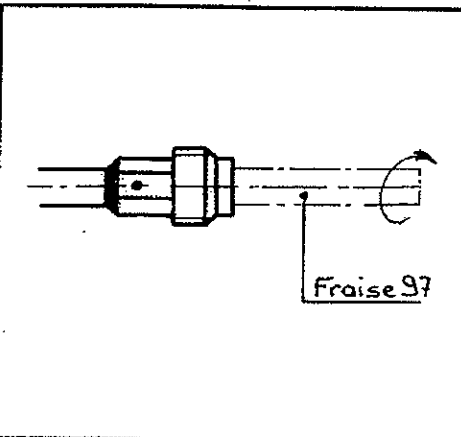
2111 2 - 786

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérfié		MODIFICATIONS			
		NOM	FERRIN. y			B-VACHON		
	DATE	28-2-85			H 0640			
2/3	VISA	<i>[Signature]</i>						



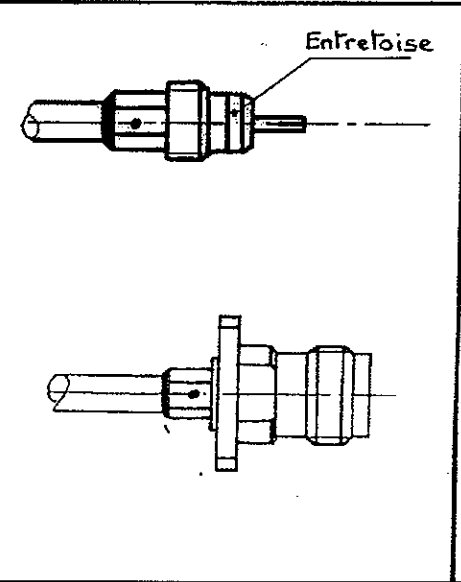
R. INC 6 MBH  
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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 102. 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.
- 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	Designé	Vérfifié	MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN.y	B-VACHON			
	DATE	28.2.85	H 0640			
3 / 3	VISA					