

TITRE
Prise droite à écrou
étanche de panneau
cable .250

TITLE
Bulkhead straight Jack
panel-Sealed
Cable.250

R 143.322.700
Série TNC.18

NORMALISATION
IEC : _____
CECC : _____

SPECIFICATIONS
MIL C 39012 TNC _____

CABLES KS 3 - M 17/129-RG 401 **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 } Axiale avant } In. cont.
cont. cent. } Axiale 2 sens }
 } Rotation } motion
 } Immobil. totale }

CONSTRUCTION
Revêtement c. masse : Passivé
Revêtement corps : passivé
Revêt. cont. cent. : Or

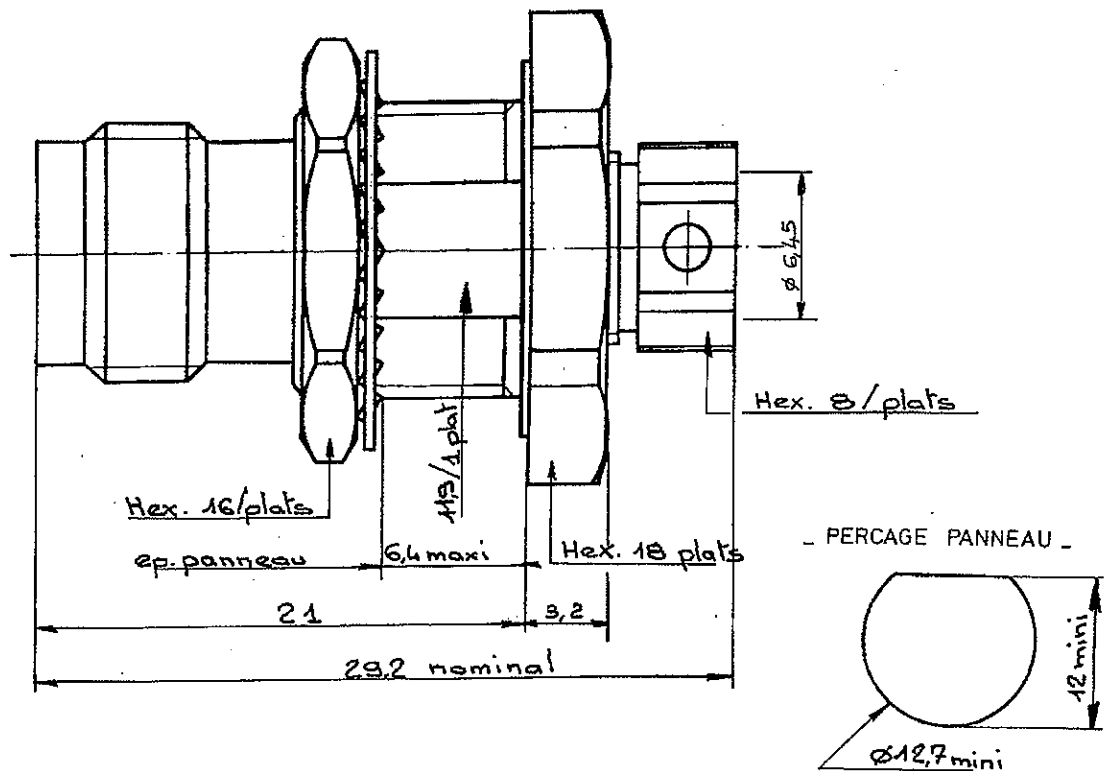
CONSTRUCTION
Masse plating : passivated
Body plating : passivated
Inner contact : Gold

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

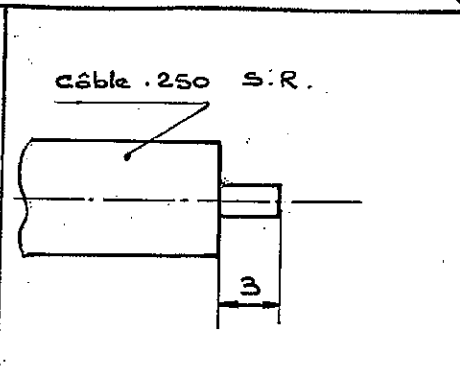
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné				Vérfié				I.P.				MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN.y								B-VACHON						
DATE	27.02.85								A 0640							
VISA	<i>[Signature]</i>															

Cas renseignements sont doi indicatif. Dent le but constant d'améliorer nos produ. es réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile. 2111 - 8105



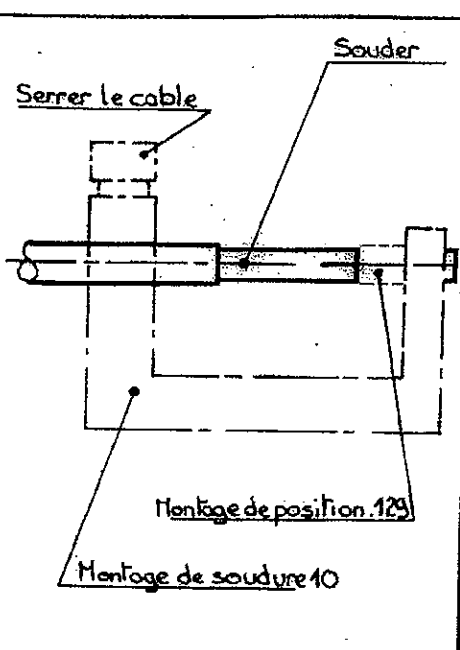
Tous renseignements sont de... indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

①
1.1 Dénuder l'âme
Dénudeur R282 054
Appointeur R282 074 010
ou coffret. dénudeur +
appointeur R 282 114 204



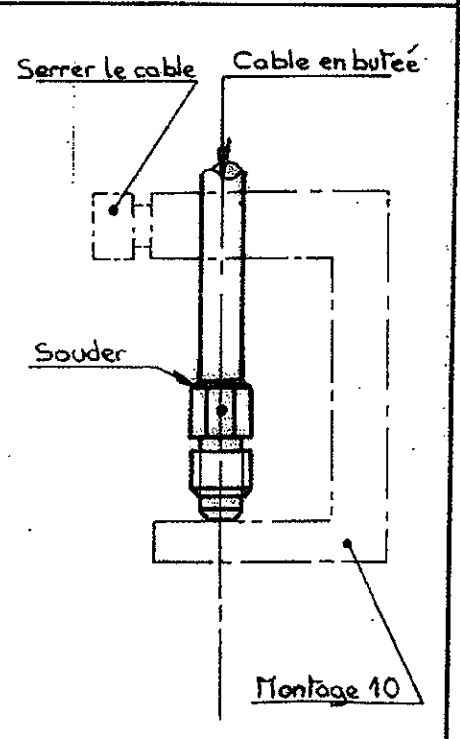
①
1.1 Strip off cable core
STRIPPING TOOL R282 054
PINTER. R 282 074 010.
Or TOOL KIT
Stripping tool + Pinter
R 282 114 204

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 sou-
der.
3.4 Souder le manchon sur
le semi-rigide (de préféren-
ce en mettant 3 anneaux de
0,5 mm de soudure).



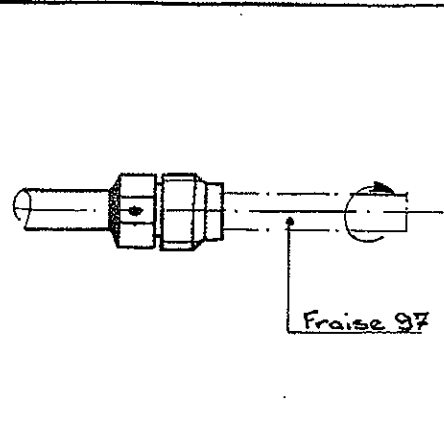
③
3.1 Clean the cable with
abrasive material .
3.3 Mount the cable,
abutting against the
solder sleeve.
3.4 Solder the sleeve
on the semi-rigide
cable.
(It is recommended
to solder with 3-0,5
mm solder joints).

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérfié		MODIFICATIONS			
		NOM	PERRIN y		VIGHARD			
	DATE	27. 2. 85		06. 09. 94				
2 / 3	VISA							



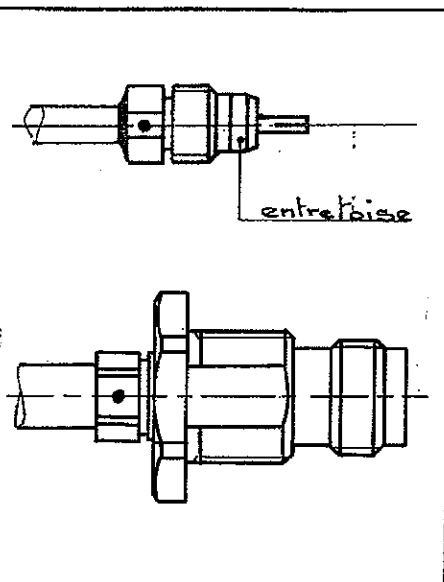
Ces renseignements sont de nature indicative. Dans le but constant d'améliorer nos produits, nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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 103
Coupe de blocage : 200 Ncm



⑤
5.1 Mount the distance piece on the sleeve
5.2 Mount the connector on the sleeve and lock it
Recommended tightening 200 N cm.

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.
 - Montage de soudure, référence 10.
 - Calibre 55 + 56
 - Montage de positionnement : 129
 - Scalpel de dénudage : 110
 - Fraise : 97
- TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

RECOMMENDED TOOLS

- Soldering tool, 250 W
 - Tin solder 180°C (Ø 0,5mm)
 - Clockmaker's saw 0,35mm thick
 - Abrasive material forcable cleaning
 - Set up for soldering ref.10
 - Gauge 55 + 56
 - Set up for positioning 129
 - Scalper for stripping off 110
 - Milling cutter 97
- TOOL KIT R 282 122

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN.y	B-VACHON			
	DATE	20.2.85	B 0640			
3/3	VISA					