

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

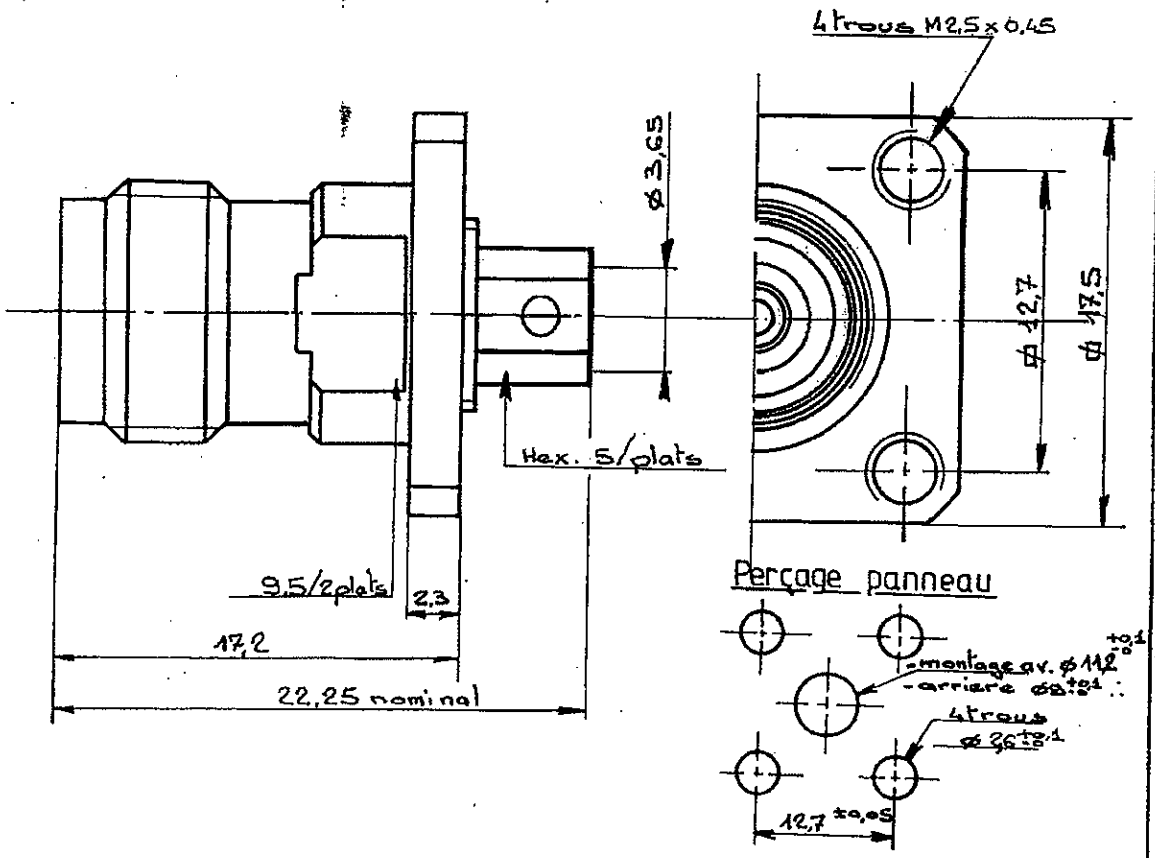
Masse plating :	passivated
Body plating :	passivated
Inner contact :	gold

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

metalic parts :	stainless steel
metalic resilient parts :	bronze

Isolant :	PTFE
Joint :	Silicone

Insulator :	PTFE
Gasket :	silicon



Dimensions en mm

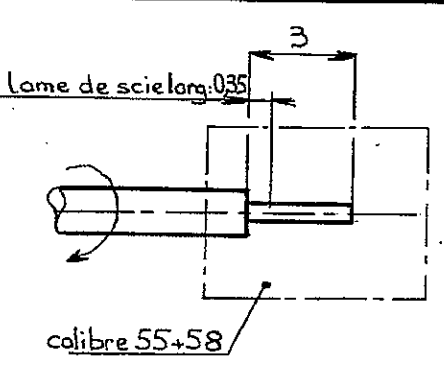
DOSSIER D'ETUDE	NOM	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS		
					DATE	VISA	REVISION
	PERRIN.y						10 Cs. 4-86
	28-02-85						B-VACHON
1 / 3							

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.

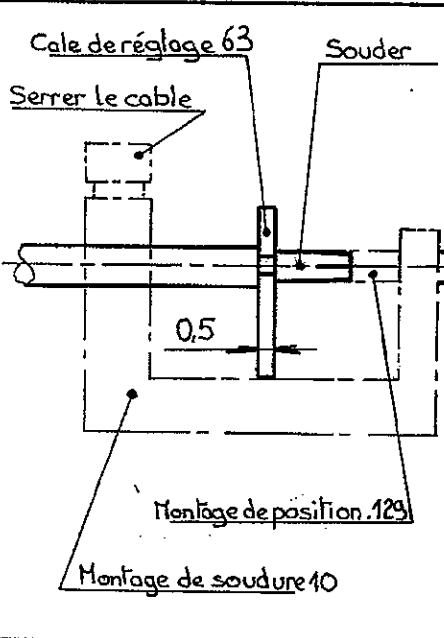
①
1.1 Dénuder l'âme
1.2 Couper le diélectrique au scalpel
1.3 Evaburer



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

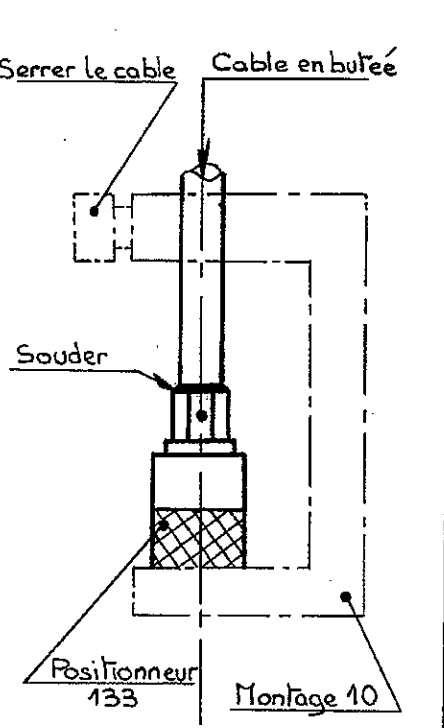
ATTENTION à la cote de 0,5 mm



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>						