

TITRE
Prise droite à écrou
étanche panneau cable.141

TITLE
Bulkhead straight Jack
panel sealed cable.141

R 143.321.700
Série TNC 18

NORMALISATION
IEC : _____
CECC : _____

SPECIFICATIONS
MIL C 39012 TNC _____

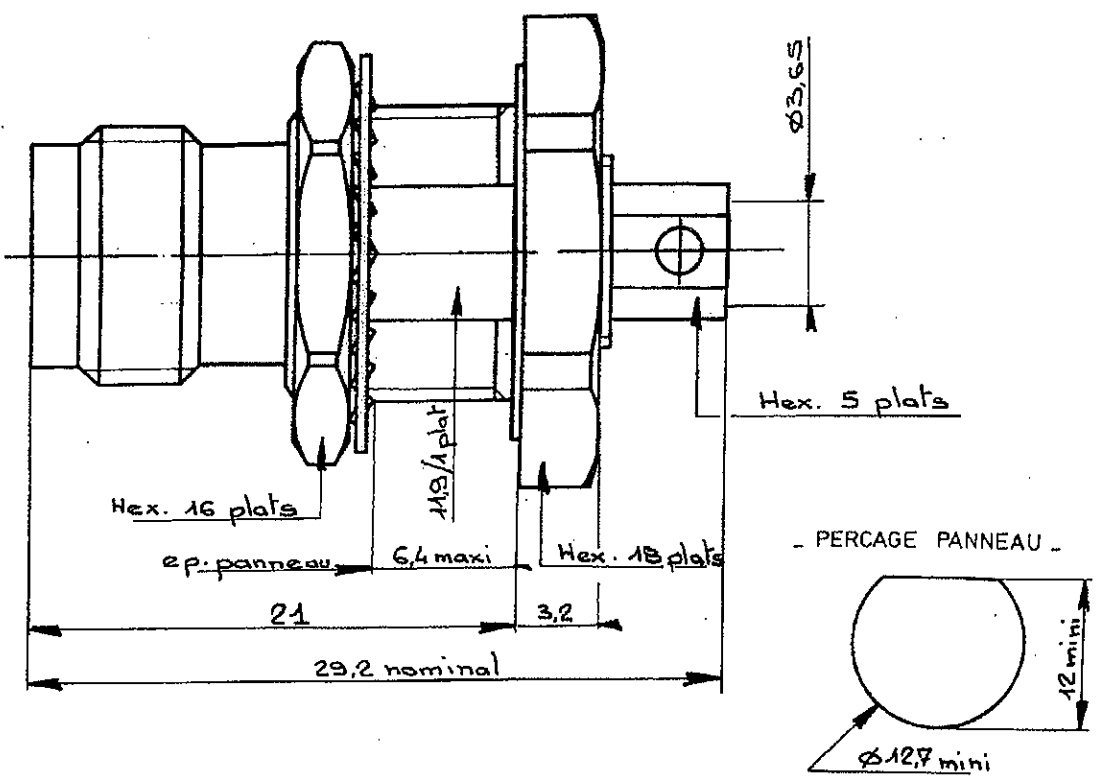
CABLES KS 2 M 17/130 RG 402 **CABLES**

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
Partie métallique : Acier inox
Partie métal. élast. : bronze
Isolant : PTFE
Joint : Silicone

CONSTRUCTION
Masse plating : passivated
Body plating : Passivated
Inner contact : Gold
metalic parts : stainless steel
metalic resilient parts : bronze
Insulator : PTFE
Gasket : Silicon



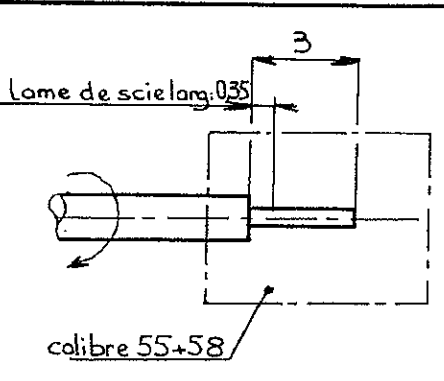
Ces renseignements sont d'ordre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos produits nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS		
NOM	PERRIN.y				B-VACHON		
DATE	27.02.85				0640 A		
VISA							



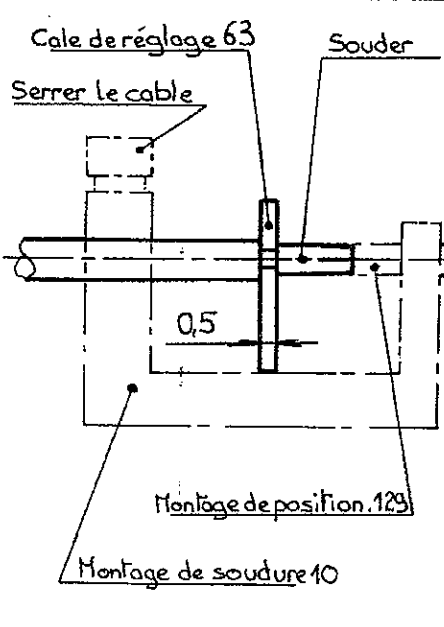
Ces renseignements ont / titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos p. / Aus nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

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



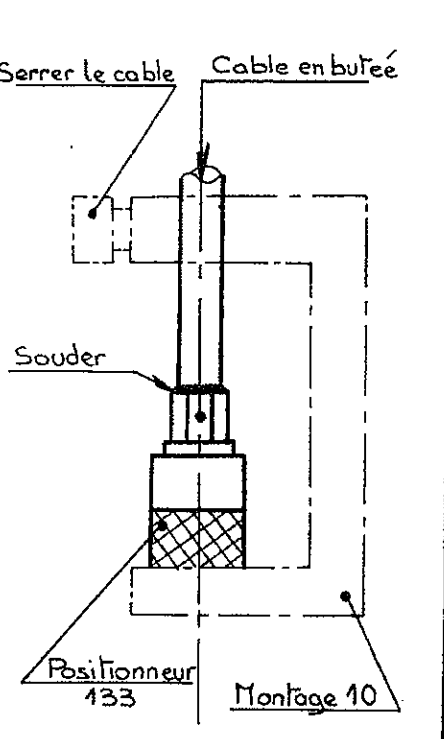
①
1.1 Strip off cable core
1.2 Cut the dielectric with a scalpel
1.3 Remove burrs

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).

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN, y	B-VACHON			
	DATE	27.2.85	0640 B			
2/3	VISA	<i>[Signature]</i>				