



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE

TECHNICAL DATA

101. Rue Philibert Hoffmann
Zone Industrielle Ouest
93116 - ROSNY-SOUS-BOIS
Téléphone : 854 80 40

TITRE
EMBASE A PLATINE TRON.
-Ø0,5MM-JOINT EMI

TITLE
TRUNC. FLANGE RECEPT.
with EMI GASKET - .018" DIA

R 125 465 010

Série **SMA**

NORMALISATION

IEC

CECC

SPECIFICATIONS

MIL

C39012

CABLES

CABLES

CARACTERISTIQUES

Impéd. caract. : **50 Ω**

Nominal imp.

Fréq. d'utilisat : **DC-18 GHz**

Freq. range

R.O.S. : **1,10 + 0,01 f ***

V.S.W.R.

Tension tenue : **1000 V eff.**

Proof. voltage

PROPERTIES

Catégorie climatique : **-65°C +125°C**

Climatic range

Tenue

cont. cent

☐ Axiale avant

☐ Axiale 2 sens

☐ Rotation

☒ Immobil. totale

In. cont.

motion

CONSTRUCTION

Revêtement c. masse : **Or**

Revêtement corps : **Or**

Revêt. cont. cent. : **Or**

Masse plating

Body plating

Inner contact

: gold

: gold

: gold

CONSTRUCTION

Partie métallique : **Acier inox**

Partie métal. élast. : **Bronze**

metallic parts

metallic resilient parts

: Stainless steel

: Bronze

Isolant

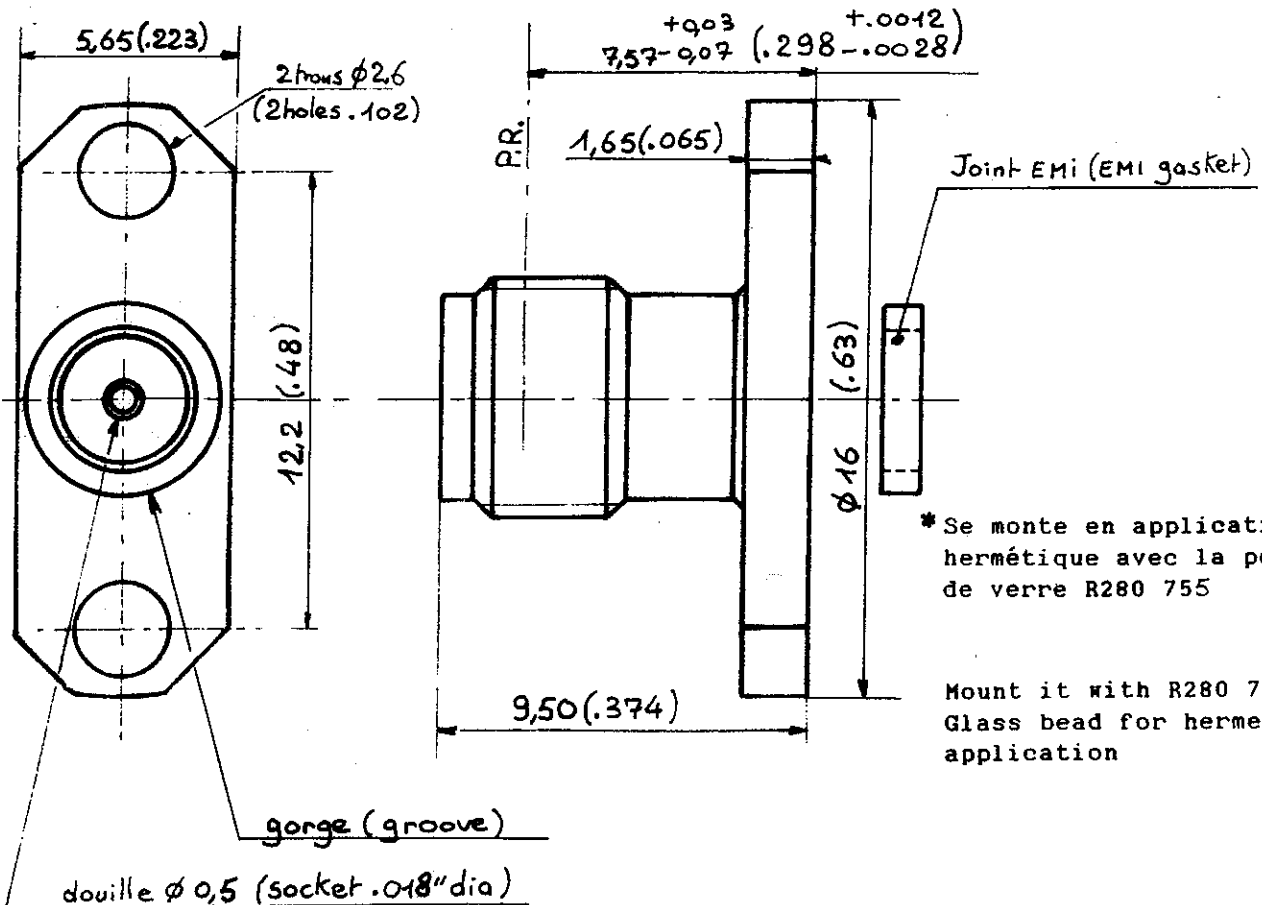
Joint

: PTFE

Insulator

Gasket

: PTFE



* Se monte en application hermétique avec la perle de verre R280 755

Mount it with R280 755 Glass bead for hermetic application

Dimensions en mm (")

DOSSIER
D'ETUDE

NOM

GRANGÉ P.

Dessiné

Vérfié

IP

MODIFICATIONS

Issue : 0449B

DATE

12/03/89

VISA

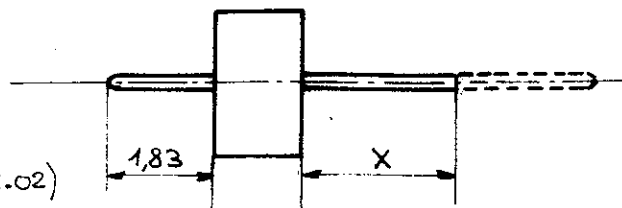
1/1

1 / 3

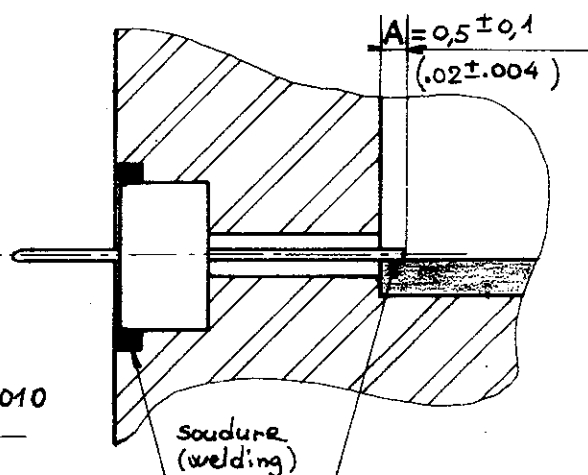
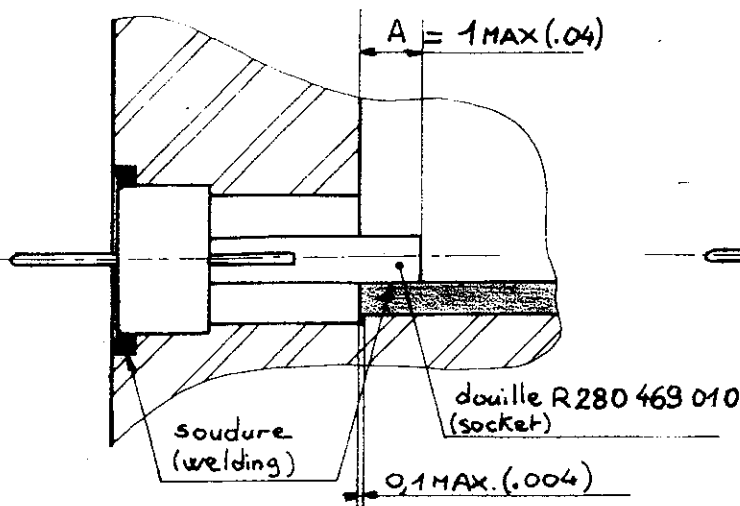


MONTAGE (MOUNTING)

$$X = 2 \pm 0,5 \text{ (}.08 \pm .02\text{)}$$



$$X = L1 + A$$



PERLE DE VERRE

- 1 - Ajuster X en coupant l'axe si nécessaire.
 - 2 - Introduire la perle dans son logement comme ci-dessus (avec la douille montée).
 - 3 - Souder la bague en disposant un anneau de soudure dans la gorge.
 - 4 - Souder l'axe (ou la douille) sur la piste.
- Attention aux excès de soudure !

-IMPORTANT : Pour des performances hyperfréquences optimales, il faut que la liaison piste / axe soit la plus réduite possible. Nous conseillons donc de bien respecter la cote A en soudant très finement l'axe de la perle sur la piste (schéma de droite).

CONNECTEUR

- Mettre en place le joint de blindage 'EMI' dans la gorge du connecteur.
- Présenter le connecteur sur le boîtier en introduisant l'axe de la perle dans la douille puis monter les vis de fixation de la platine.

GLASS BEAD

- 1 - Adjust X by cutting the pin if necessary.
 - 2 - Introduce the glass bead into its housing as here above (with the mounted socket).
 - 3 - Weld the ring by putting a welding wire in the groove.
 - 4 - Weld the pin (or socket) on the track.
- Beware there is not too much welding.

-IMPORTANT : For maximum RF characteristics the link track/pin must be as thin as possible. We advise therefore to follow the A dimension rigorously, by welding accurately the bead pin directly on the track (right drawing).

CONNECTOR

- Set up the 'EMI' screening gasket in the connector groove.
- Put the connector on the housing while introducing the bead pin into the socket, then mount the fixtures of the flange.

DOSSIER D'ETUDE		Designé	Vérifié	MODIFICATIONS			
Issue : 0449B	NOM	GRANGE P					
	DATE	12/03/89					
3/3	VISA	P/M					

Mouser Electronics

Authorized Distributor

Click to View Pricing, Inventory, Delivery & Lifecycle Information:

Radial:

[R125465010](#)