


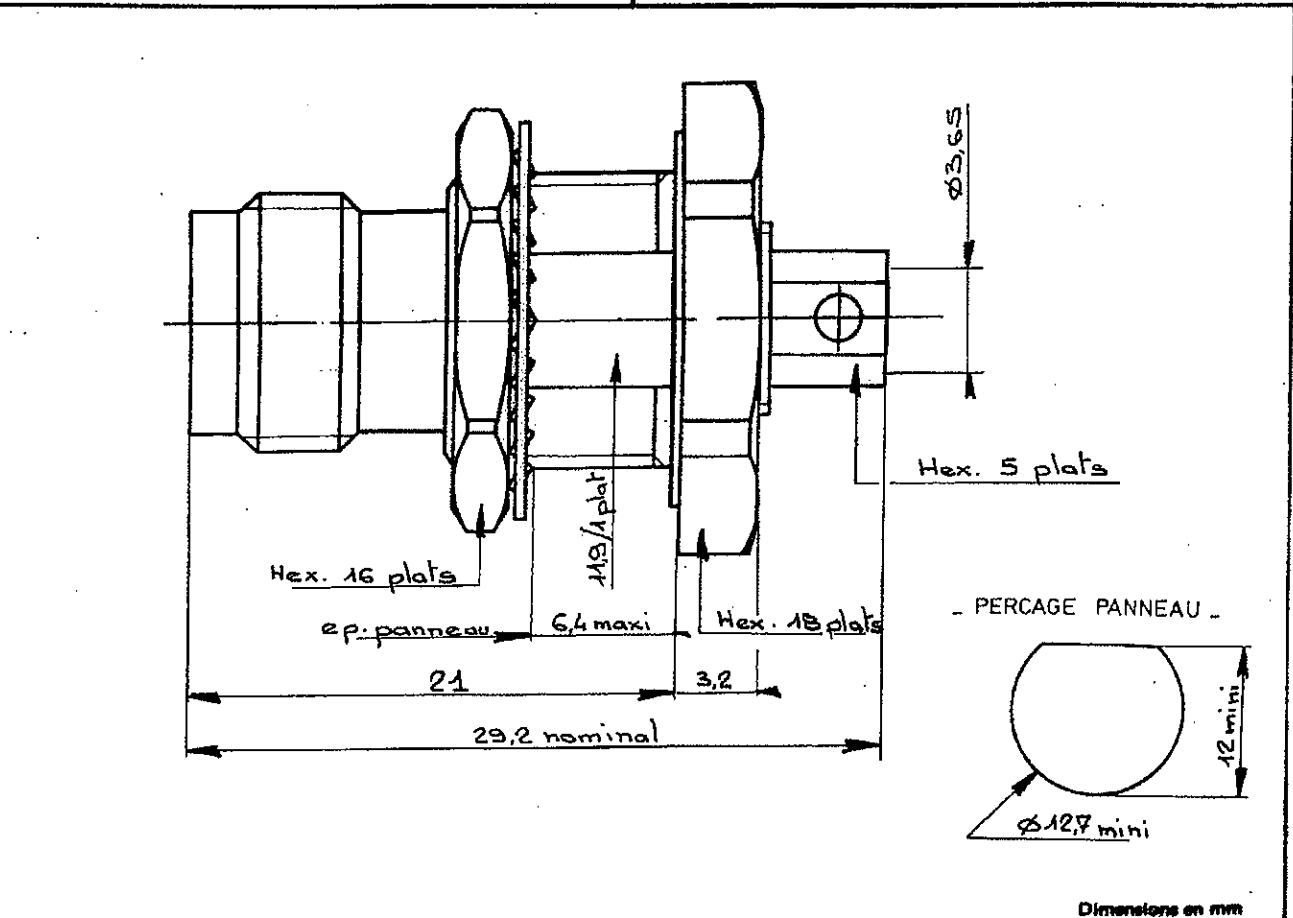
<b>TITRE</b> Prise droite à écrou étanche panneau cable.141	<b>TITLE</b> Bulkead straight Jack panel sealed cable.141	<div>  <b>143.321.700</b> </div> Série <u>TNC 18</u>
---	---	---

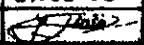
<b>NORMALISATION</b> IEC : _____ CECC : _____	<b>SPECIFICATIONS</b> MIL <u>C 39012</u> TNC _____
---	---

<b>CABLES</b> <u>KS 2 M 17/130 RG 402</u>	<b>CABLES</b>
--	---------------

<b>CARACTERISTIQUES</b> 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	<b>PROPERTIES</b> Catégorie climatique : <u>-65°/+105°C</u> : Climatic range Tenue : <div> <input type="checkbox"/> Axiale avant  <input type="checkbox"/> Axiale 2 sens  <input type="checkbox"/> Rotation  <input type="checkbox"/> Immobil. totale         </div> cont. cent. : <div> <input type="checkbox"/> In. cont. motion         </div>
---	--

<b>CONSTRUCTION</b> Revêtement c. masse : Passivé Revêtement corps : Passivé Revêt. cont. cent. : Or Partie métallique : Acier inox Partie métal. élast. : bronze Isolant : PTFE Joint : Silicone	<b>CONSTRUCTION</b> Masse plating : passivated Body plating : Passivated Inner contact : Gold metallic parts : stainless steel metallic resilient parts : bronze Insulator : PTFE Gasket : Silicon
--	---



DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS			
1 / 3	NOM	PERRIN.y			B-VACHON			
	DATE	27.02.85			0640 A			
	VISA							

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



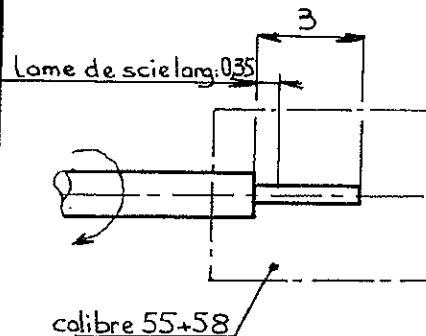
**RADIAL**  
Département COAXIAL

# NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

**R 143-321-700**

①

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

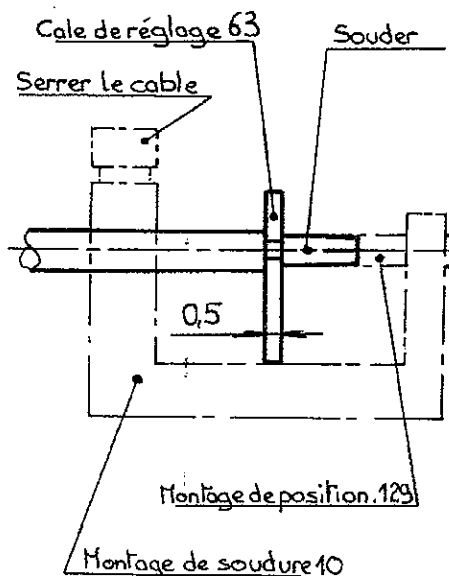


①

- 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

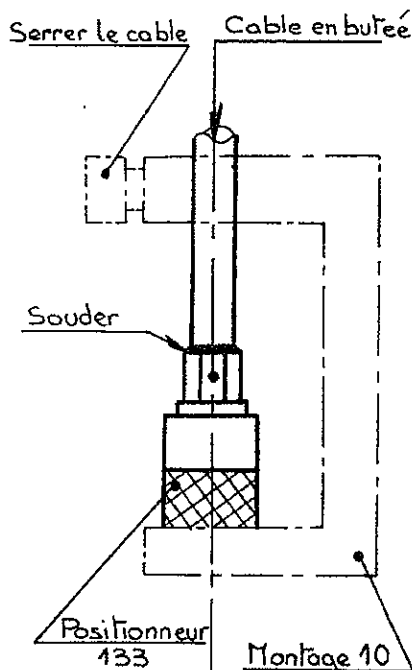


②

- 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

NOM  
DATE  
VISA

Dessiné  
PERRIN y  
27.2.85

Vérifié

B-VACHON  
0640 B

MODIFICATIONS

2/3

Aus nous réservons le droit d'apporter toute modification jugée utile.

/ titre indicatif. Dans le but constant d'améliorer nos p.

Ces renseignements son



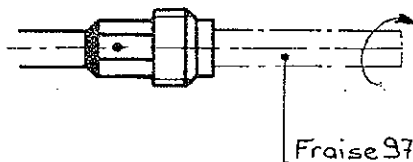
**RADIALL**  
Département COAXIAL

# NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

**R 143.321 700**

④

4.1 Araser le diélectrique  
au niveau du cuivre  
du semi-rigide



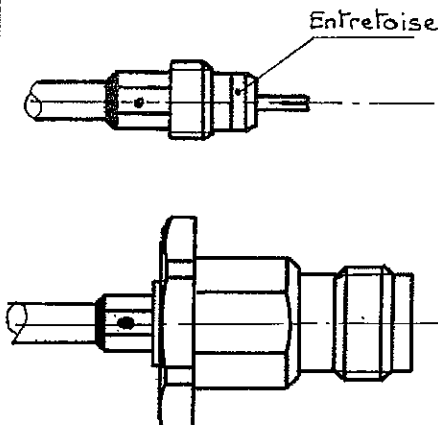
Fraise 97

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.



Entretoise

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		Dessiné	Vérfié	MODIFICATIONS			
	NOM	PERRIN.y		B-VACHON			
	DATE	27.2.05		0640 B			
3/3	VISA						

# Mouser Electronics

Authorized Distributor

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

Radial:

[R143321700](#)