

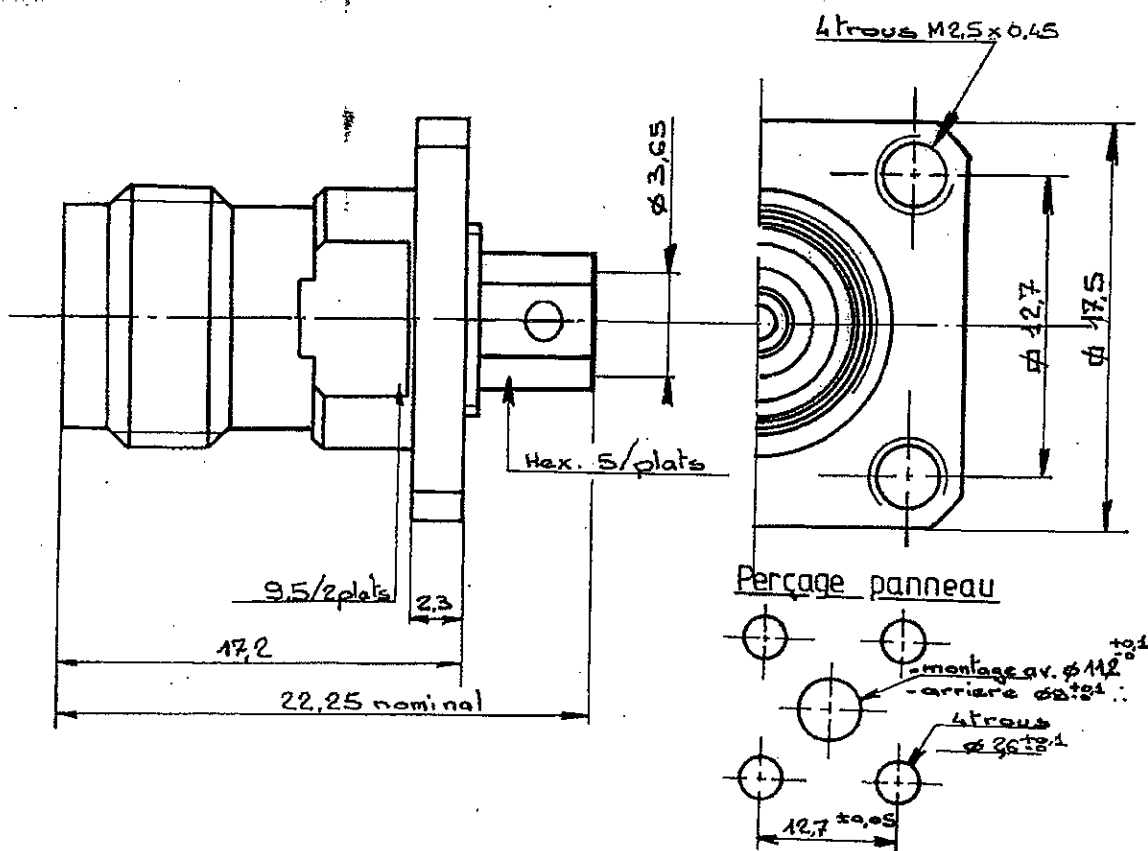
Série LNC 18

MIL			

CABLES

Tenue : $\left. \begin{array}{l} \square \text{ Axiale avant} \\ \square \text{ Axiale 2 sens} \\ \square \text{ Rotation} \\ \square \text{ Immobil. totale} \end{array} \right\} \begin{array}{l} \text{In. cont.} \\ \text{motion} \end{array}$

Insulator	: PTFE
Gasket	: silicon



Dimensions en mm

MODIFICATIONS

4 trous $\phi 3,2$ — 4 trous M25x0,45

File 65-486

0640 H

B=VACHON



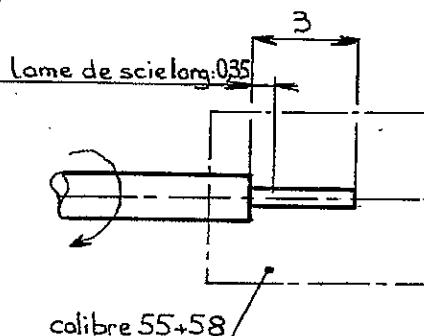
RADIAL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143-273-700

①

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

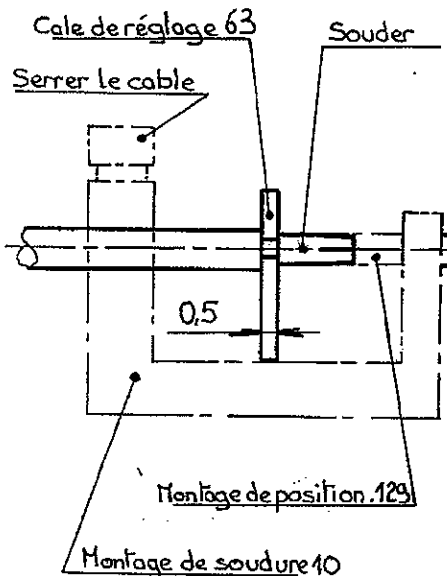


①

- 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

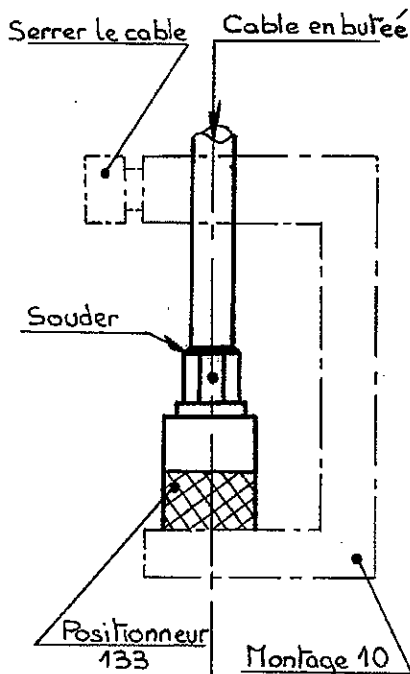


②

- 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

Dessiné

Vérifié

MODIFICATIONS

NOM

FERRIN. y

B-VACHON

DATE

28-2-85

H 0640

VISA

[Signature]

2/3



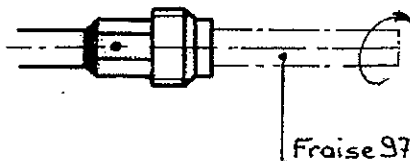
RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143.273.700

④

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

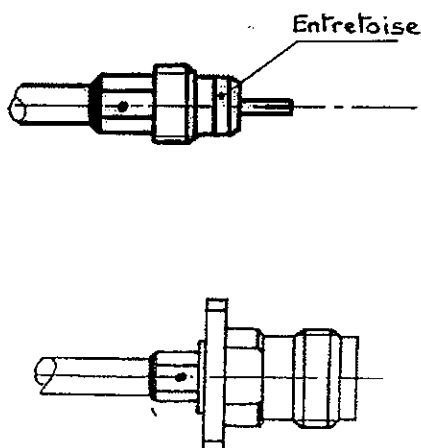


④

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 102.
Couple de blocage
200 cmN.



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		Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM						
	DATE	28.2.85		B-VACHON			
	VISA			H 0640			

Mouser Electronics

Authorized Distributor

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

Radial:

[R143273700](#)