



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE
TECHNICAL DATA

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

TITRE

FIC. DR. SOUD.
CAB. .141 BOUC. AMOV.

TITLE

STRAIGHT PLUG, SOLDERED TYPE
FOR .141 CABLE, REMOVABLE
COUPLING NUT

R 125 054 500

Série RTM

NORMALISATION

SPECIFICATIONS

IEC :
CECC :

MIL C 39 012
NF C 93 563
SMA
KMR

CABLES RG 402/U - KS 2 (-.141°)

CABLES

CARACTERISTIQUES

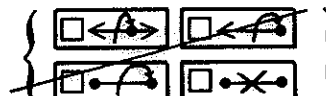
PROPERTIES

Impéd. caract. : 50 ohms : Nominal imp.
Fréq. d'utilisat. : 0-18 GHz : Freq. range
Vérif. impédance : $1,035 \pm 0,005 F(\text{GHz})$: Imped. test
Tension tenue : 1 000 V eff. : Proof. voltage

Catégorie climatique : -65/+125° C

Climatic range

Mouvement :
cont. cent.



In. cont.
motion

CONSTRUCTION

CONSTRUCTION

Finition corps : Au
Finition cont. cent. : N.A.

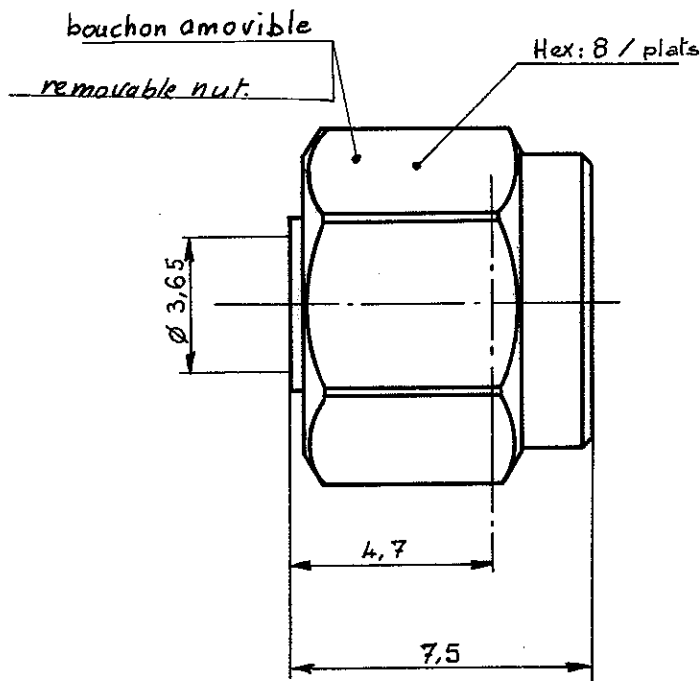
Body finish : Au
Inner contact finish : N.A.

Partie métallique : Inox
Partie métal. élast. : N.A.

metallic parts : INOX
metallic resilient parts : N.A.

Isolant : N.A.
Joint : SILICONE

Insulator : N.A.
Gasket : SILICON



Dimensions en mm

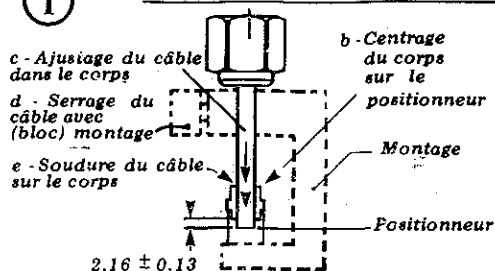
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérifié		MODIFICATIONS			
	NOM	DATE	NOM	DATE	FIGUET	TRIPER		
80-1204-005/3	G. MONTAGAT	12-6-81	BESSIS	30-6-81	MEYNIER	FIGUET	TRIPER	
1 / 2	VISA	G. MONTAGAT						

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



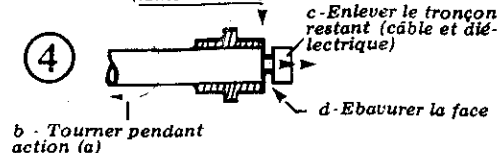
①

a - Glisser le dispositif d'accouplement
sur le câble «avant toutes opérations»



④

a - Couper le diélectrique
(lame à rasoir)



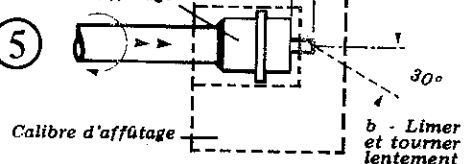
②

Affleurage avant ③



⑤

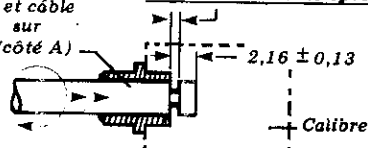
a - Placer le câble et
le corps en butée sur
le calibre d'affûtage



③

a - Corps et câble
en butée sur
calibre (côté A)

b - Simultanément, tourner,
scier avec une lame ép. 0,36



OUTILLAGE : coffret de câblage R 282-120-010

- Montage 730.15.021
- Positionneur 730.15.004
- Calibre 730.20.033 A
- Calibre d'affûtage 730.20.080
- Outil de cambrage 730.11.000
- Gabarit de cintrage 730.11.053
- Gabarit de cintrage 730.11.063
- Pince à souder 100 ou 250 W (sinon fer à souder 30 W)
- Soudure étain 180°C (Pb + Ag) Ø 0,5