



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**

metallic parts

: Stainless steel

Partie métal. élast. : **Bronze**

metallic resilient parts

: Bronze

Isolant

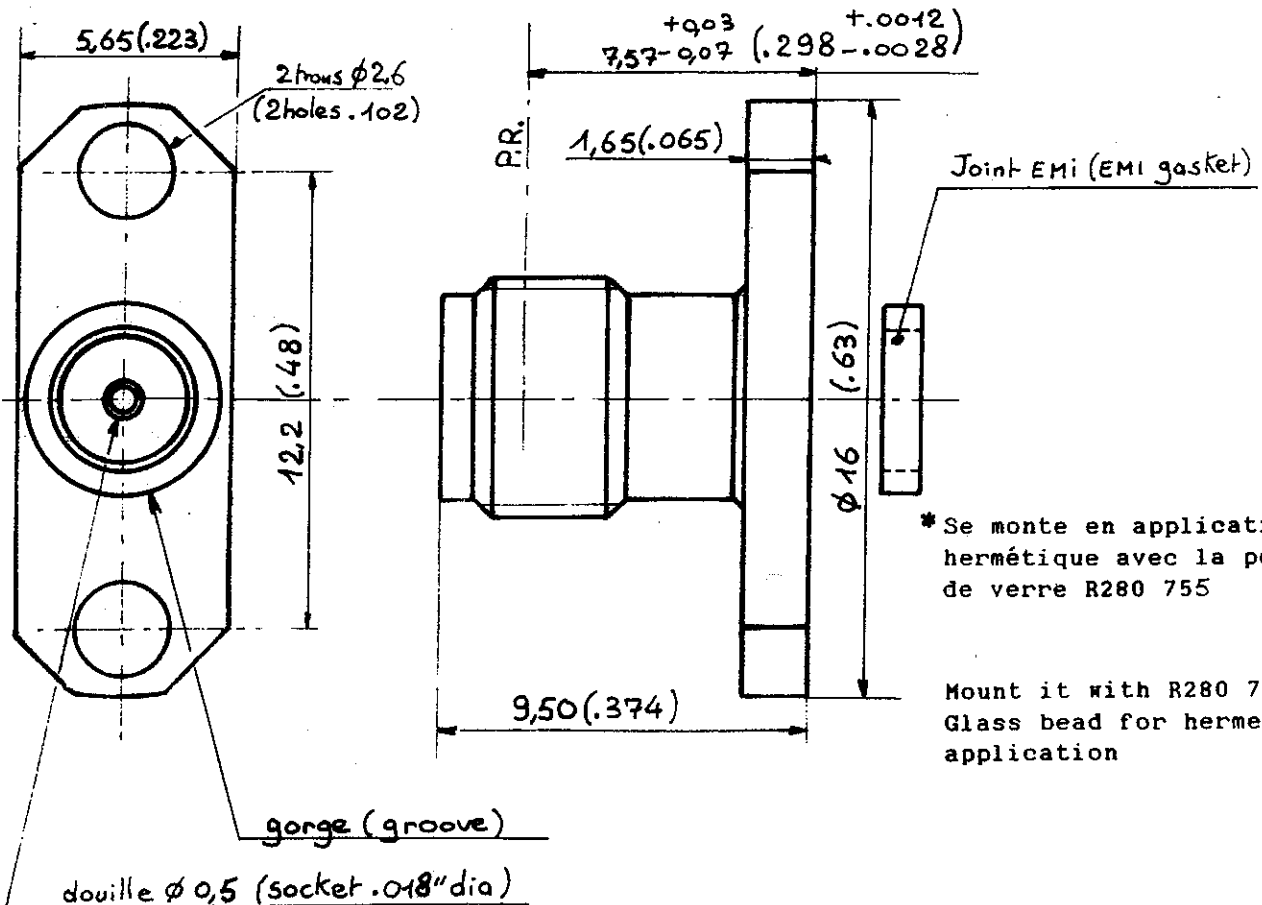
Joint

: 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

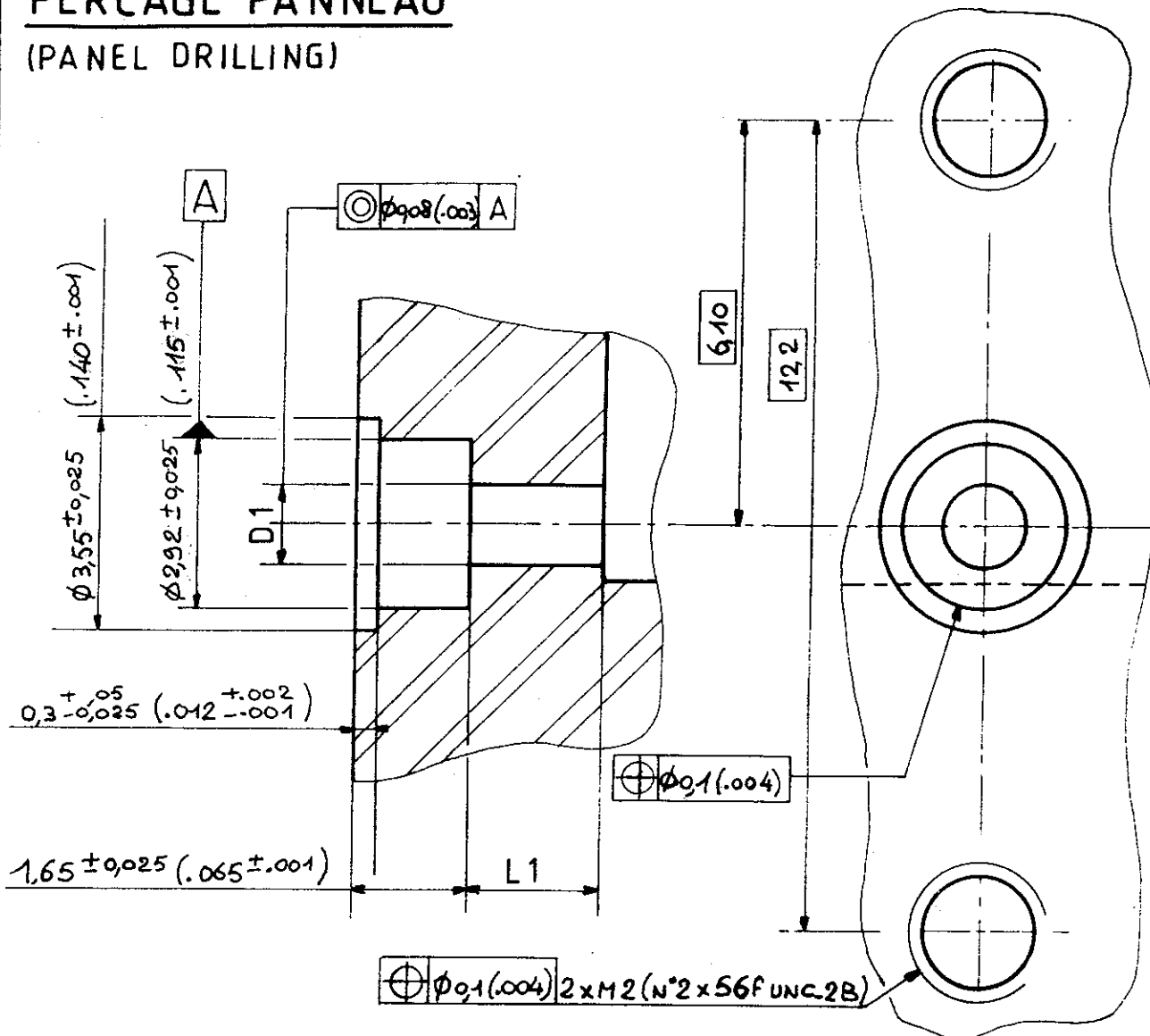
1/1

1 / 3

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

PERCAGE PANNEAU

(PANEL DRILLING)



Les côtes D1 et L1 sont à déterminer en fonction de chaque cas d'utilisation. Nous conseillons dans les 2 cas suivants: (voir page 3)

- Utilisation de la douille amovible R280 469 010 :
 $D1 = 2 + \text{ou} - 0,02$ $L1 = 2,5 + \text{ou} - 0,1$
- L'axe de la perle est soudé directement sur la piste.
 $D1 = 1,08 + \text{ou} - 0,02$ $L1 = 1 \text{ à } 4$ au gré de l'utilisateur selon ses critères d'encombrement.

The D1 and L1 dimensions have to be determined according to each using situation. We advise in the two following situations: (see page 3)

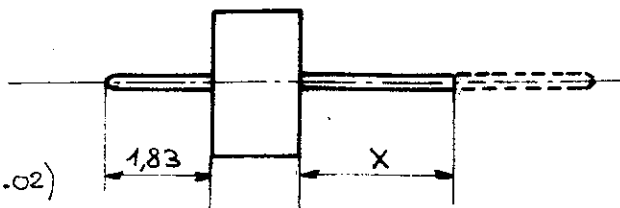
- Using of the R280 469 010 removable socket :
 $D1 = .079 + \text{ou} -.0008$ $L1 = .1 + \text{ou} -.004$
- The bead pin is directly welded on the track :
 $D1 = .0426 + \text{ou} -.0008$ $L1 = \text{from } .040 \text{ to } .157$ according to the customer's design criteria.

OPERA D'ETUDE	Designé	Vérifié	MODIFICATIONS				
Issue : 0449B	NOM	GRANGÉ P.					
2 / 3	DATE	12/03/87					
	VISA	<i>[Signature]</i>					

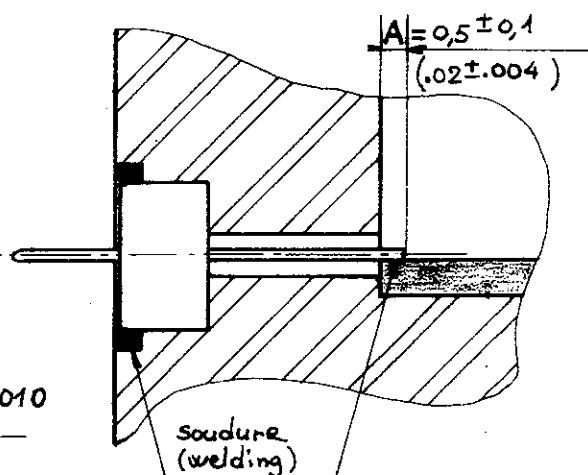
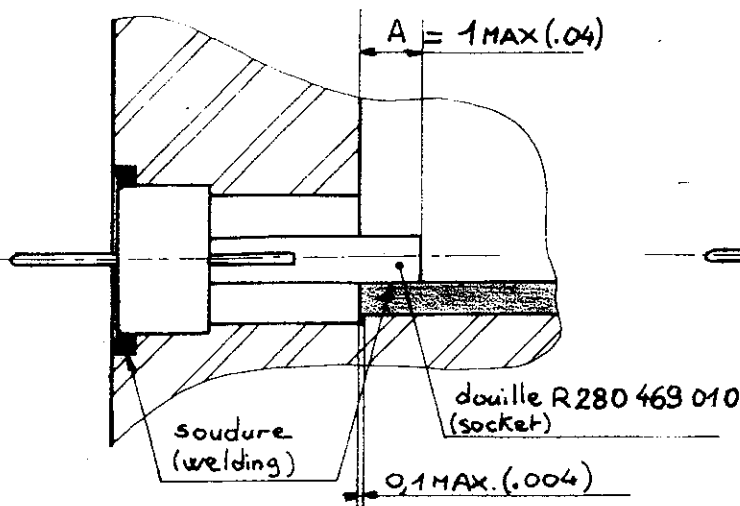


MONTAGE (MOUNTING)

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



$$X = L1 + A$$



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 (shéma 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 rigourously, by welding accuratly 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					