



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE

TECHNICAL DATA

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

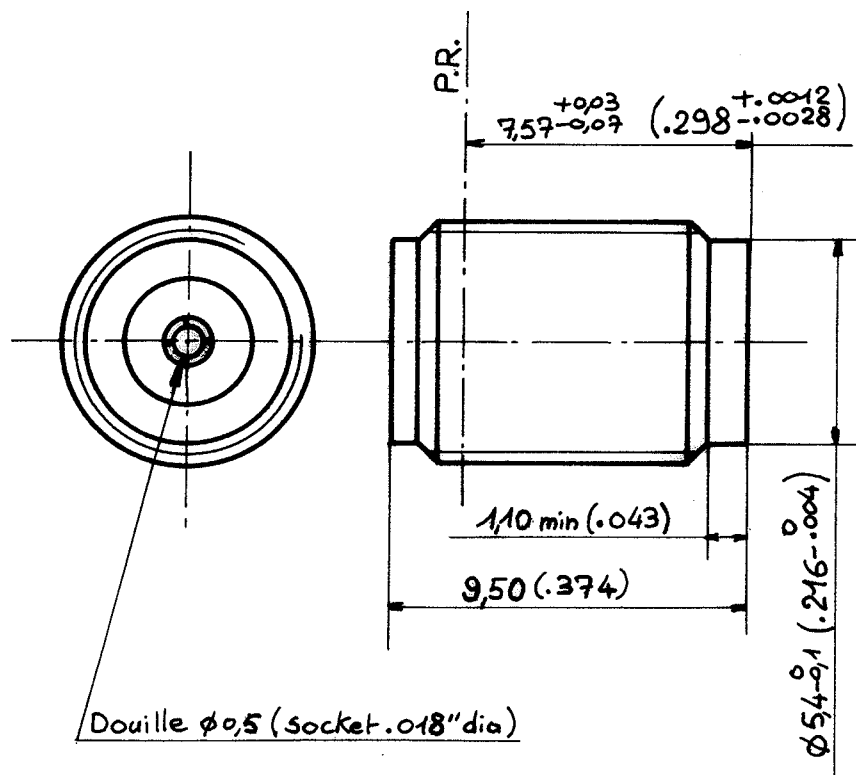
TITRE EMBASE A VISSER - Ø 0,5 MM - UNIVERSELLE	TITLE UNIVERSAL RECEPTACLE SCREW TYPE - .018" DIA	R 125 556 011 Série SMA
--	---	--

NORMALISATION	SPECIFICATIONS
IEC : _____	MIL C 39012
CECC : _____	_____

CABLES	CABLES
--------	--------

CARACTERISTIQUES	PROPERTIES
Impéd. caract. : 50 Ω : Nominal imp.	Catégorie climatique : -65°C +125°C Climatic range
Fréq. d'utilisat. : D.C 18 GHz : Freq. range	Tenue : ☐ Axiale avant
R.O.S. : 1,10 + 0,01 F* : V.S.W.R.	cont. cent. : ☐ Axiale 2 sens
Tension tenue : 1000 Veff. : Proof. voltage	☐ Rotation
	☐ Immobil. totale

CONSTRUCTION	CONSTRUCTION
Revêtement c. masse : Passivé	Masse plating : Passivated
Revêtement corps : Passivé	Body plating : Passivated
Revêt. cont. cent. : Or	Inner contact : Gold
Partie métallique : Acier Inox	metallic parts : Stainless steel
Partie métal. élast. : Bronze	metallic resilient parts : Bronze
Isolant : PTFE	Insulator : PTFE
Joint : _____	Gasket : _____



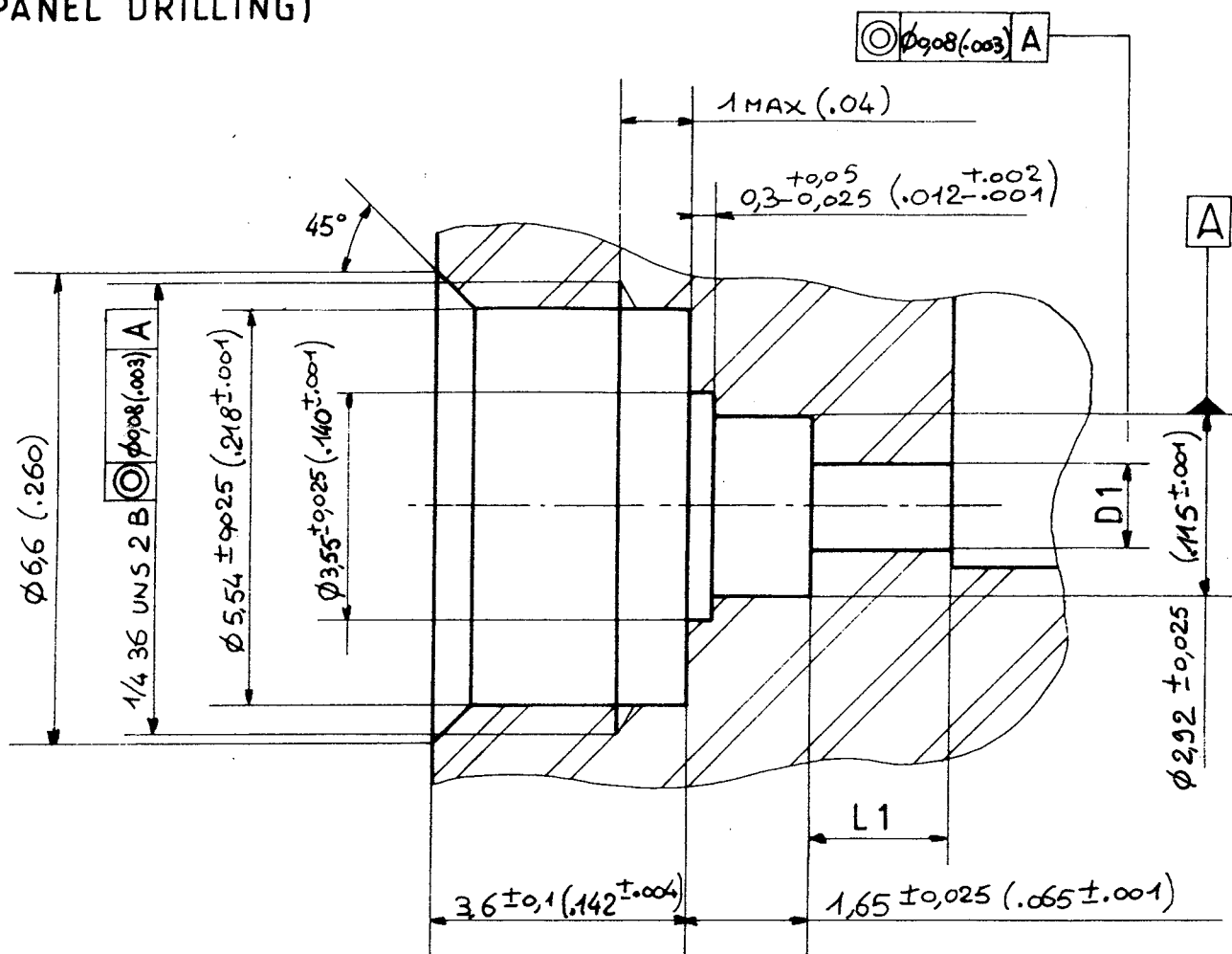
* Se monte en application hermétique avec la perle de verre R280 755

Mount it with R280 755 Glass bead for hermetic application

Dimensions en mm (")

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Véifié	I.P.	MODIFICATIONS			
Issue : 0449B	NOM GRANGÉP.						
1 / 3	DATE 12/03/87						
	VISA 1/1/87						

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)

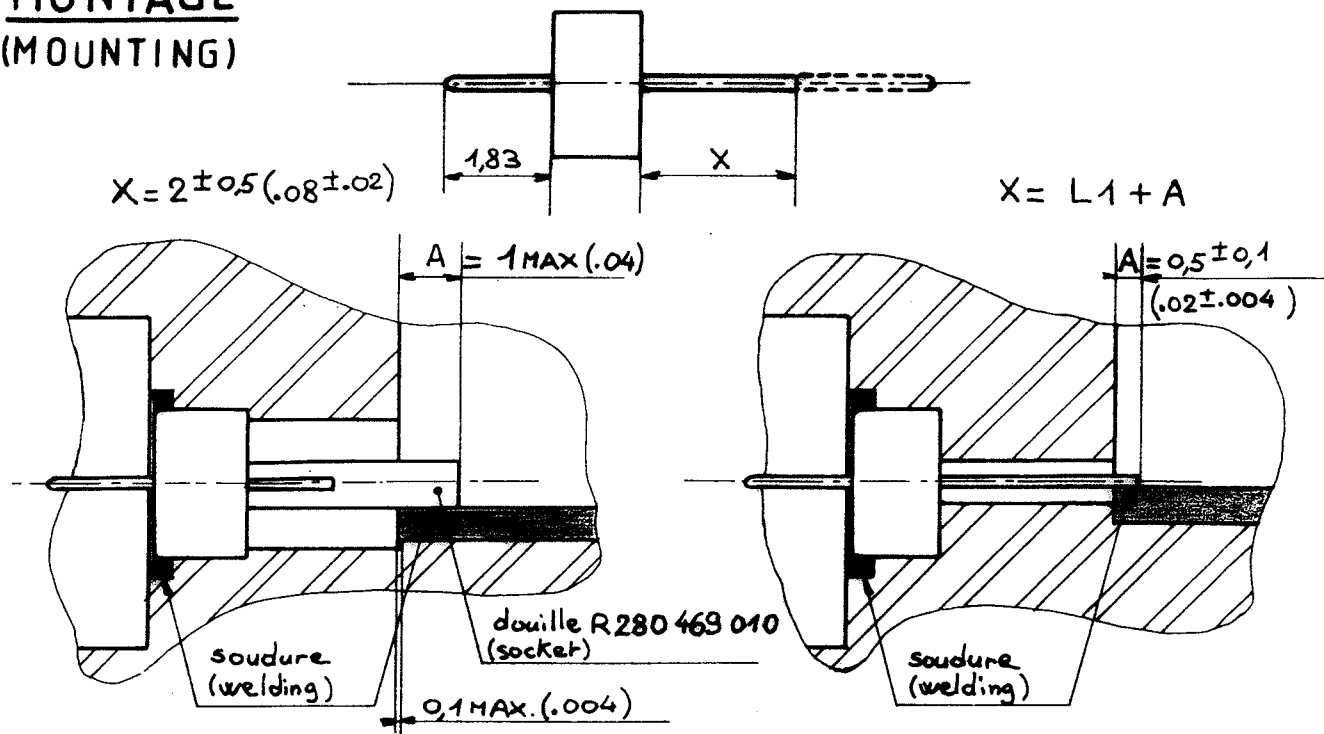
- Utilisation de la douille amovible R280 469 010 :
 $D1 = 2 + ou - 0,02$ $L1 = 2,5 + ou - 0,1$
- L'axe de la perle est soudé directement sur la piste.
 $D1 = 1,08 + ou - 0,02$ $L1 = 1 \text{ à } 4$ au gré de l'utilisateur selon ses critères d'encombrement.

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 + ou - .0008 L1 = .1 + ou - .004
- The bead pin is directly welded on the track :
D1 = .0426 + ou - .0008 L1 = from .040 to .157 according to the customer's design criteria.

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

MONTAGE (MOUNTING)



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

- Visser le connecteur dans le boîtier. Bloquer au couple de 190 cmN + ou - 10 cmN (utiliser l'outillage spécial RADIALL R 282 341 010).

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

- Screw the connector into the housing. Tighten up to 17 Inch-Pounds torque (use special tooling set RADIALL R 282 341 010).

Document	Revisé	Verifié	MODIFICATIONS				
Issue : 0449B	NOM	GRANGE P					
	DATE	12/03/87					
3 / 3	VISA	P/M					