

R

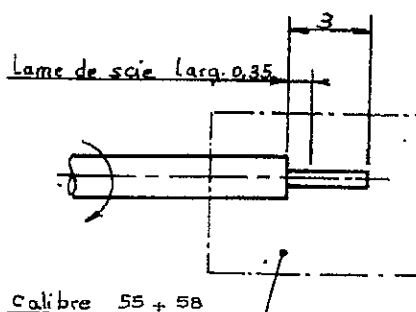
RADIAL
 Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE
 TECHNICAL DATA

R 143 051 700

①

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



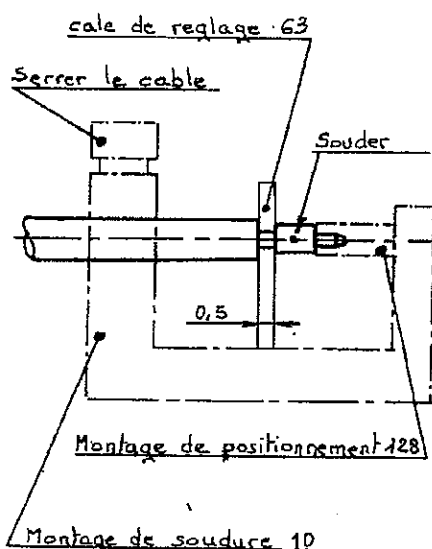
①

- 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



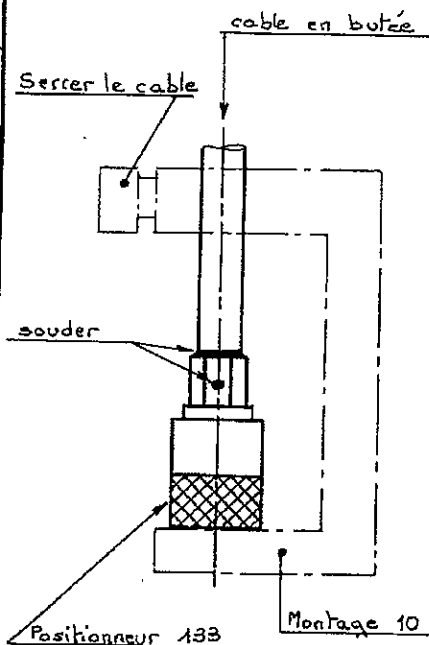
②

- 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 solde joints)

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM	DATE					
	Pictan	27.2.85		B-VACHON			
2 / 3	VISA			0640 F			



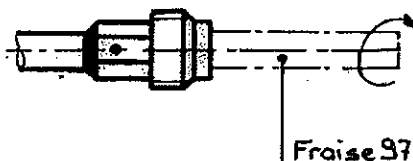
RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

R 143.051.700

④

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



Fraise 97

④

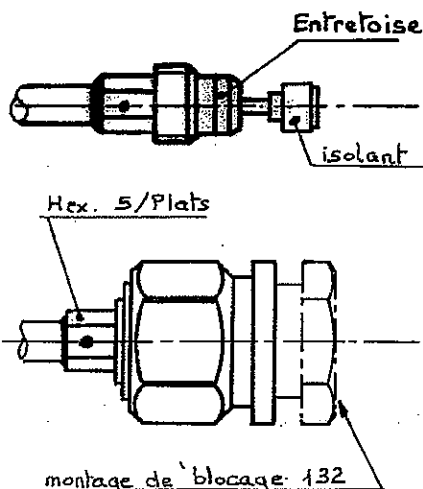
4.1 Cut dielectric flush
with copper of semi
rigid cable

⑤

5.1 monter l'entretoise
sur le manchon et
l'isolant sur la broche

5.2 monter le connecteur
sur le manchon et
bloquer à l'aide de
l'outillage de blocage
+ clé dynamométrique
102

couple de blocage :
200 cm.N



⑤

5.1 Mount the distance-
piece on the sleeve
and the centre contact
5.2 Mount the connector
on the sleeve and
lock it.

Recommended tightening
200 cm.N

OUTILLAGE RECOMMANDÉ

- Pinces 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
- Montage de soudure, référence 10
- Positionneur 133
- Calibre 55 - 58
- Montage de positionnement 128
- Scalpel de dénudage 110
- Fraise 97

TROUSSE DE CABLAGE R 282 122

RECOMMENDED TOOLS

- Soldering tool, 250 W
- Tin solder 180°C (Ø 0,5 mm)
- Clockmaker's saw 0,35 mm thick
- Abrasive material for cable cleaning
- Adjustment block réf. 63
- Set up for soldering ref. 10
- positioner 133
- Gauge 55 - 58
- Set up for positioning 128
- Scalpel for stripping off 110
- Milling cutter 97

TOOL KIT R 282 122

DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM	PICTON		B-VACHON			
	DATE	27.02.85		0640 F			
	VISA						

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.