



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE

TECHNICAL DATA

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

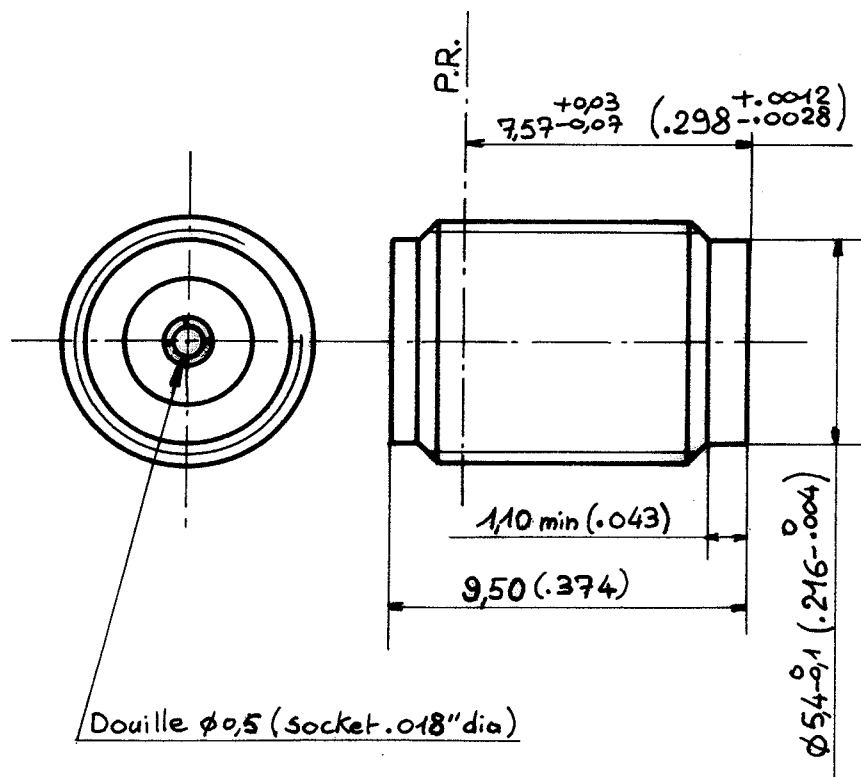
TITRE EMBASE A VISSER - Ø 0,5 MM - UNIVERSELLE	TITLE UNIVERSAL RECEPTACLE SCREW TYPE - .018" DIA	R 125 556 011 Série SMA
--	---	--

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 : _____



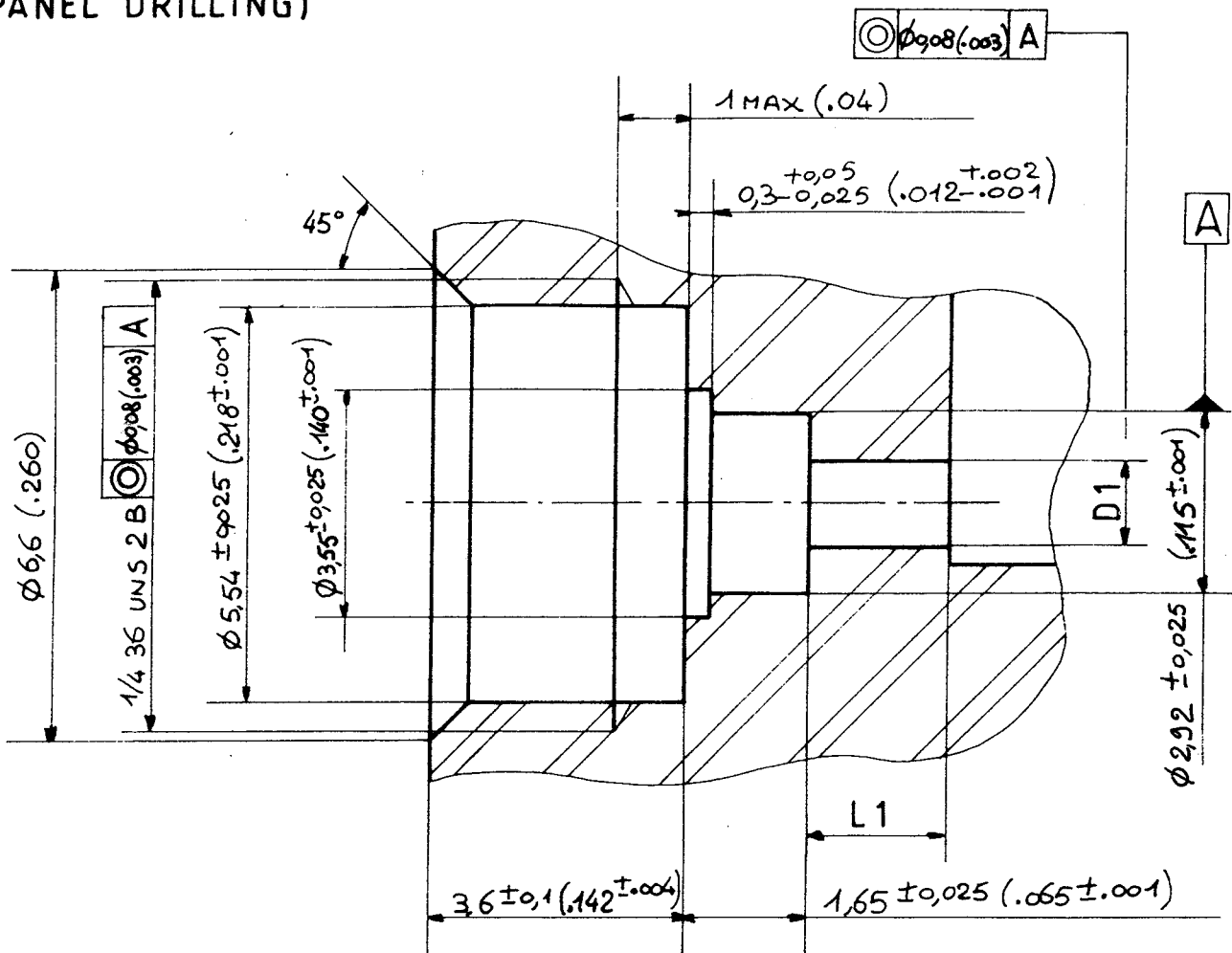
* Se monte en application hermétique avec la perle de verre R280 755

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						

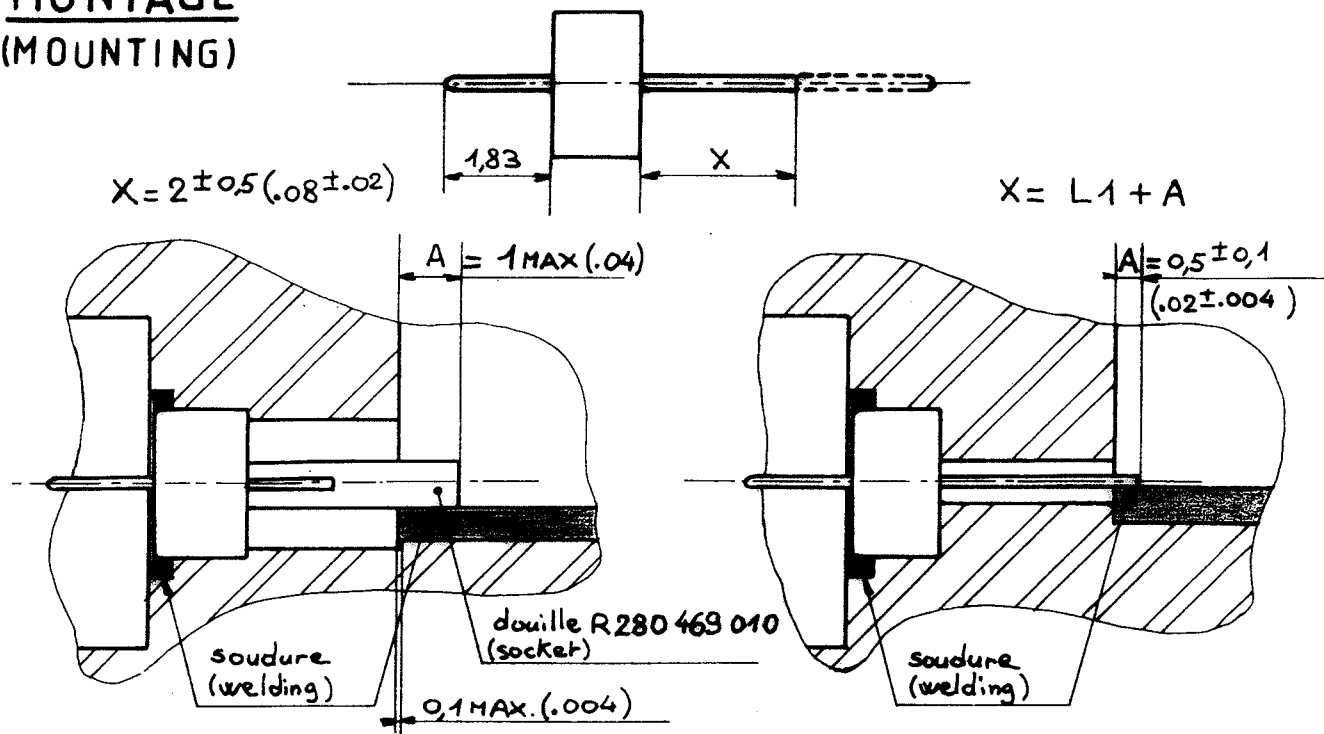
(PANEL DRILLING)



L1 = from .040 to .157 according to the customer's design criteria.

DOSSIER D'ETUDE		Dessiné	Vérifié	MODIFICATIONS			
Issue : 0449B	NOM	GRANGÉ P.					
	DATE	12/03/87					
2 / 3	VISA	<i>1 km</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	Designé	Vérifié	MODIFICATIONS			
Issue : 0449B	NOM	GRANGE P					
3 / 3	DATE	12/03/87					
	VISA	P/M					

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- Конкурентоспособные цены и скидки постоянным клиентам.
- Специальные условия для постоянных клиентов.
- Подбор аналогов.
- Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.
- Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.
- Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.
- Комплексную поставку.
- Работу по проектам и поставку образцов.
- Формирование склада под заказчика.
- Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).
- Тестирование поставляемой продукции.
- Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.
- Входной контроль качества.
- Наличие сертификата ISO.

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- Регистрацию проекта у производителя компонентов.
- Техническую поддержку проекта.
- Защиту от снятия компонента с производства.
- Оценку стоимости проекта по компонентам.
- Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.



Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)

Email: org@lifeelectronics.ru

www.lifeelectronics.ru