



RADIALL
Département COAXIAL

NOTICE TECHNIQUE TECHNICAL DATA

101. Rue Philibert Hoffmann
Zone Industrielle Ouest
93116 - ROSNY-SOUS-BOIS
Téléphone : 854.80.40

TITRE

PASSE-DIELEC: C.I. A SERT.
Câb. 2,6/50 S. TR.

TITLE

CABLE RECEPTACLE, CRIMP TYPE
FOR PRINTED CIRCUIT
cable 2,6/50 - single braid

R 280 284
Série Accessoire

NORMALISATION

IEC :
CECC :

SPECIFICATIONS

MIL :

CABLES 2,6/50+75

CABLES

CARACTERISTIQUES

Impéd. caract. : 50 Ω : Nominal imp.
Fréq. d'utilisat. : 0 - 12,4 GHz : Freq. range
R.O.S. : / : V.S.W.R.
Tension tenue : 750 V eff. : Proof. voltage

PROPERTIES

Catégorie climatique : -65°C + 165°C : Climate range
Tenue :
cont. cent. :

- ☐ Axiale avant
- ☒ Axiale 2 sens
- ☐ Rotation
- ☐ Immobil. totale

In. cont. motion

CONSTRUCTION

Revêtement c. masse : Nickel étain
Revêtement corps : Nickel
Revêt. cont. cent. :

CONSTRUCTION

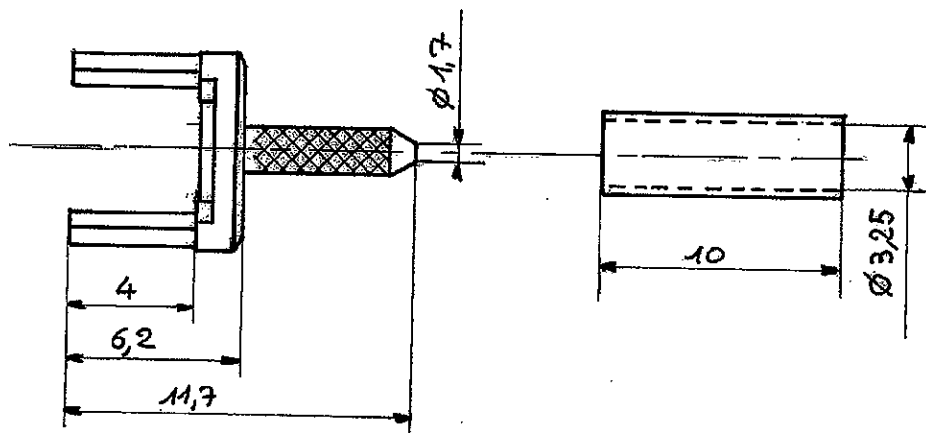
Masse plating : Nickel fin
Body plating : Nickel.
Inner contact :

Partie métallique : LAITON
Partie métal. élast. : /

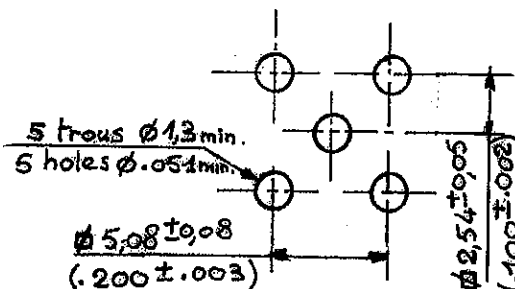
metallic parts : BRASS
metallic resilient parts :

Isolant :
Joint :

Insulator :
Gasket :



Percage panneau



DOSSIER
D'ETUDE

NOM

Dessiné
GRANGÉ P.

Vérifié

I.P.

MODIFICATIONS

DATE

10/10/88

VISA

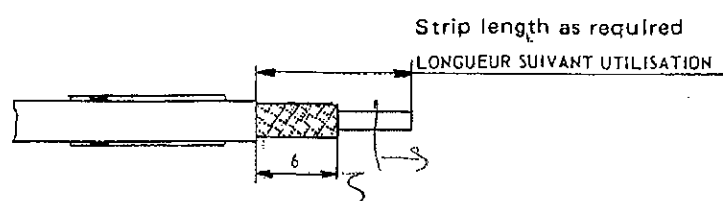
1/1/1/1

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.



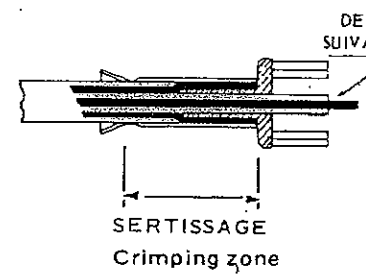
R. I. N. C. 61134

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.



- Positionner la ferrule
- Dénuder le câble suivant utilisation
- Pour assurer un sertissage correct, ne pas enlever des brins ni à la tresse ni à l'âme centrale.

- Slide the ferrule over the cable
- Strip off outer sheath and braid as shown
- To ensure perfect crimping, take care not to cut off any of the strands of the braid and conductor



Strip the conductor according to use

- Passer le corps sous la tresse
- Sertir la ferrule : Hex. 3,25

Pince **RADIALL R 282 211**
ou Pince **RADIALL R 282 293**
(norme M22520/5-01)
+ mâchoires **RADIALL R 282 235 003**
(norme M22520/5-03)

- Slide the rear of the body between the dielectric and the braid
- Crimp the ferrule Hex. : 3.25

RADIALL crimp tool R 282 211
or **RADIALL crimp tool R 282 293**
M22520/5-01)
RADIALL jaws R 282 235 003
M22520/5-03)

Dimensions en mm

DOSSIER D'ÉTUDE	Designé	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS
	REVISÉ	VIGNARD		
	DATE	12.04.83		
		R. I. N. C.		