



**RADIALL**  
 Département COAXIAL

**NOTICE TECHNIQUE**  
 TECHNICAL DATA

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

<b>TITRE</b> PASSE-DIELEC: C.I. A SERT. Cab. 2,6/50 S. TR.	<b>TITLE</b> CABLE RECEPTACLE, CRIMP TYPE FOR PRINTED CIRCUIT cable 2,6/50 - single braid	<b>R 280 284</b>
--	--	------------------

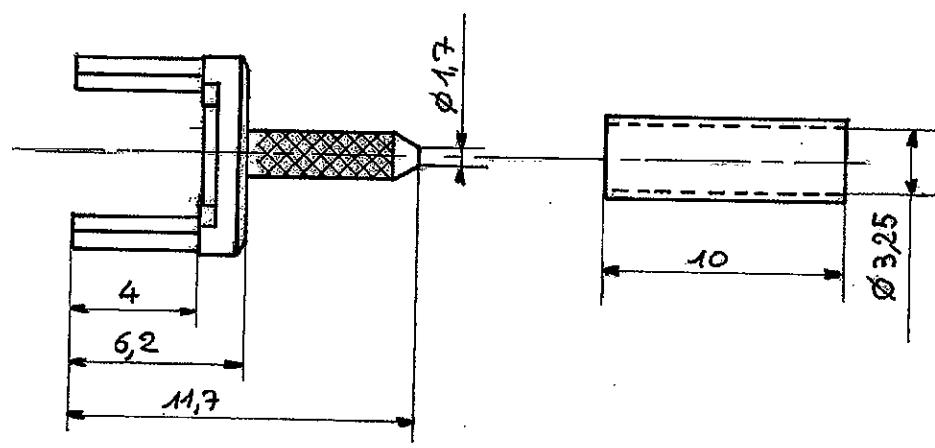
<b>NORMALISATION</b>	<b>SPECIFICATIONS</b>
IEC : _____	MIL : _____
CECC : _____	_____

CABLES <b>2,6/50+75</b>	CABLES
-------------------------	--------

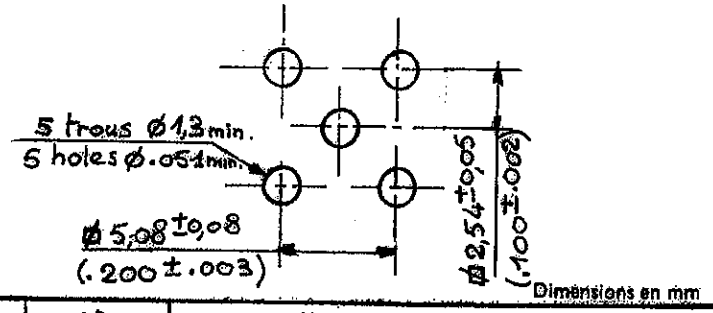
<b>CARACTERISTIQUES</b>	<b>PROPERTIES</b>
Impéd. caract. : <b>50 Ω</b> : Nominal imp.	Catégorie climatique : <b>-65°C +165°C</b> : Climate range
Fréq. d'utilisat. : <b>0-12,4 GHz</b> : Freq. range	Tenue : <input type="checkbox"/> Axiale avant
R.O.S. : <b>/</b> : V.S.W.R.	cont. cent. : <input type="checkbox"/> Axiale 2 sens
Tension tenue : <b>750 Veff.</b> : Proof. voltage	<input type="checkbox"/> Rotation
	<input type="checkbox"/> Immobil. totale

<b>CONSTRUCTION</b>	<b>CONSTRUCTION</b>
Revêtement c. masse : <b>Nickel étain</b>	Masse plating : <b>Nickel fin</b>
Revêtement corps : <b>Nickel</b>	Body plating : <b>Nickel.</b>
Revêt. cont. cent. : <b>/</b>	Inner contact : <b>/</b>

Partie métallique : <b>LAITON</b>	metallic parts : <b>BRASS</b>
Partie métal. élast. : <b>/</b>	metallic resilient parts : <b>/</b>
Isolant : <b>/</b>	Insulator : <b>/</b>
Joint : <b>/</b>	Gasket : <b>/</b>



**Percage panneau**



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. INRE 6/83/4

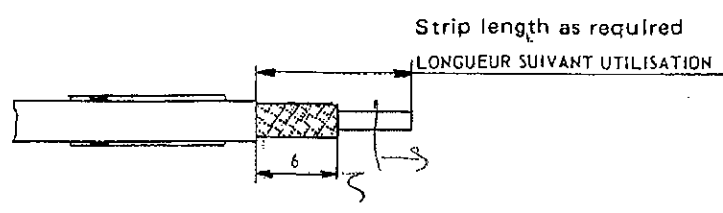
2111 - 8106

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérfié	I.P.	<b>MODIFICATIONS</b>		
	NOM	GRANGÉ P.				
	DATE	18/10/88				
VISA	<i>[Signature]</i>					



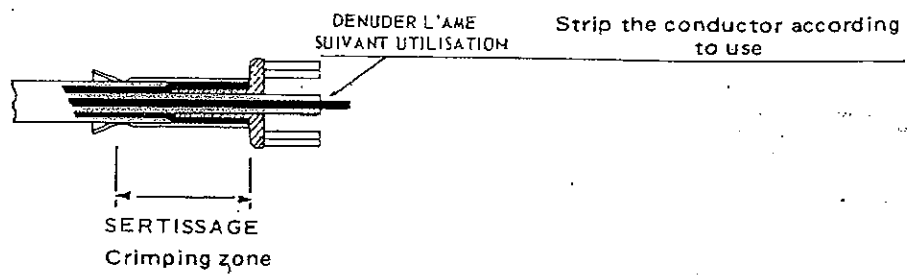
A. I. M. E. E. M. M. H.

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



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

- Slide the rear of the body between the dielectric and the braid
- Crimp the 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)

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	Dessiné	Vérifié	I.P.	MODIFICATIONS			
	VIGNARD						
	DE G. ES						
	<i>[Signature]</i>						