

TITRE  
EMBASE A PLATINE TRON.  
- $\phi$ 0,3 MM-JOINT EMI

TITLE  
TRUNC. FLANGE RECEPT.  
with EMI GASKET - .012" DIA

**R 125 465 000**

Série SMA

NORMALISATION

IEC			
CECC			

SPECIFICATIONS

MIL	c39012		
-----	--------	--	--

CABLES

CARACTERISTIQUES

Impéd. caract.	50 $\Omega$	Nominal imp.
Fréq. d'utilisat.	DC-18 GHz	Freq. range
R.O.S.	1,10 + 0,01 f *	V.S.W.R.
Tension tenue	1000 v <sub>eff.</sub>	Proof. voltage

PROPERTIES

Catégorie climatique	-65°C +125°C	Climatic range
Tenue cont. cent.	<input type="checkbox"/> Axiale avant <input type="checkbox"/> Axiale 2 sens <input type="checkbox"/> Rotation <input checked="" type="checkbox"/> Immobil. totale	In. cont. motion

CONSTRUCTION

Revêtement c. masse	Or
Revêtement corps	Or
Revêt. cont. cent.	Or

CONSTRUCTION

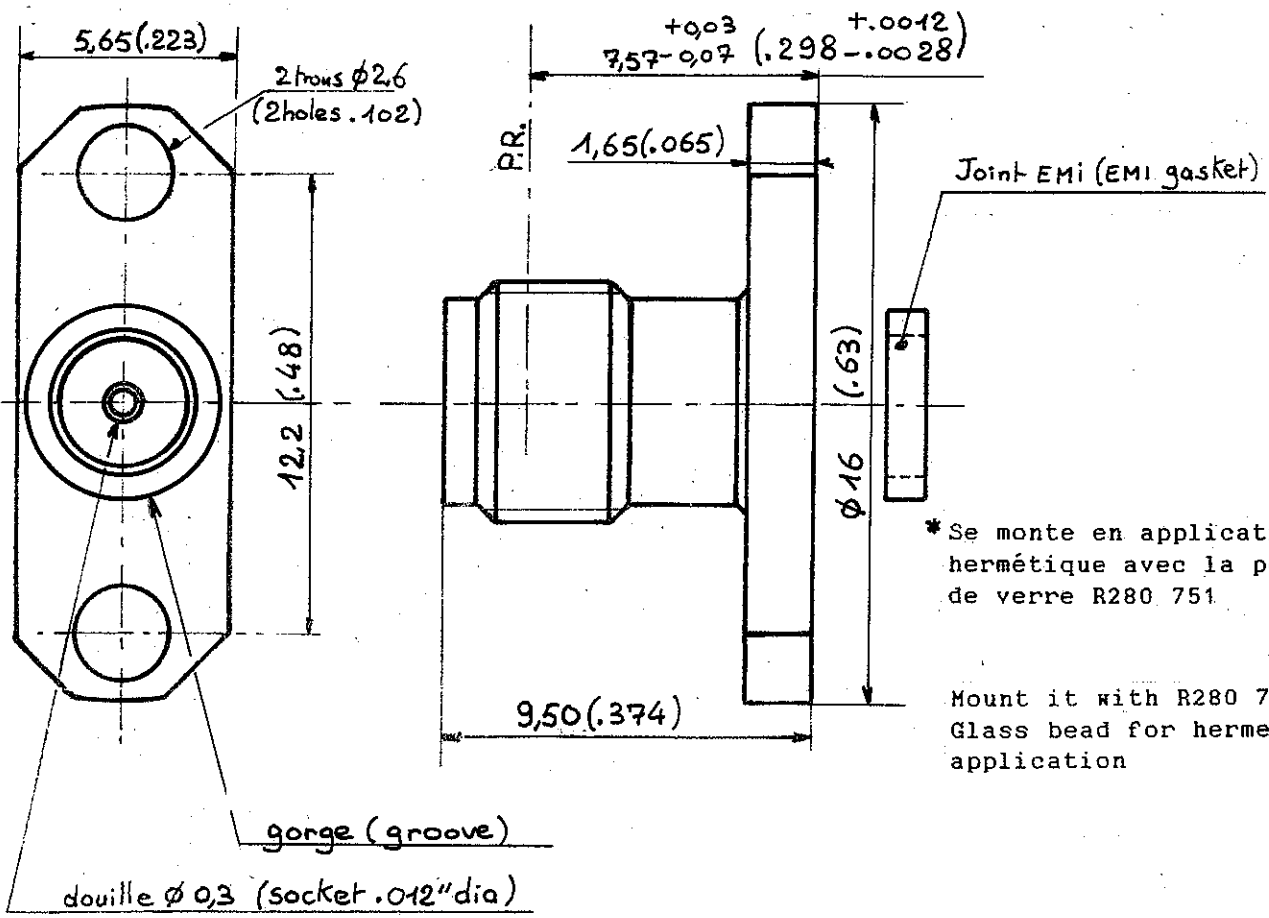
Masse plating	gold
Body plating	gold
Inner contact	gold

Partie métallique	Acier inox
Partie métal. élast.	Bronze

metalic parts	Stainless steel
metalic resilient parts	Bronze

Isolant Joint	PTFE
---------------	------

Insulator Gasket	PTFE
------------------	------



\* Se monte en application hermétique avec la perle de verre R280 751.

Mount it with R280 751 Glass bead for hermetic application

Dimensions en mm (")

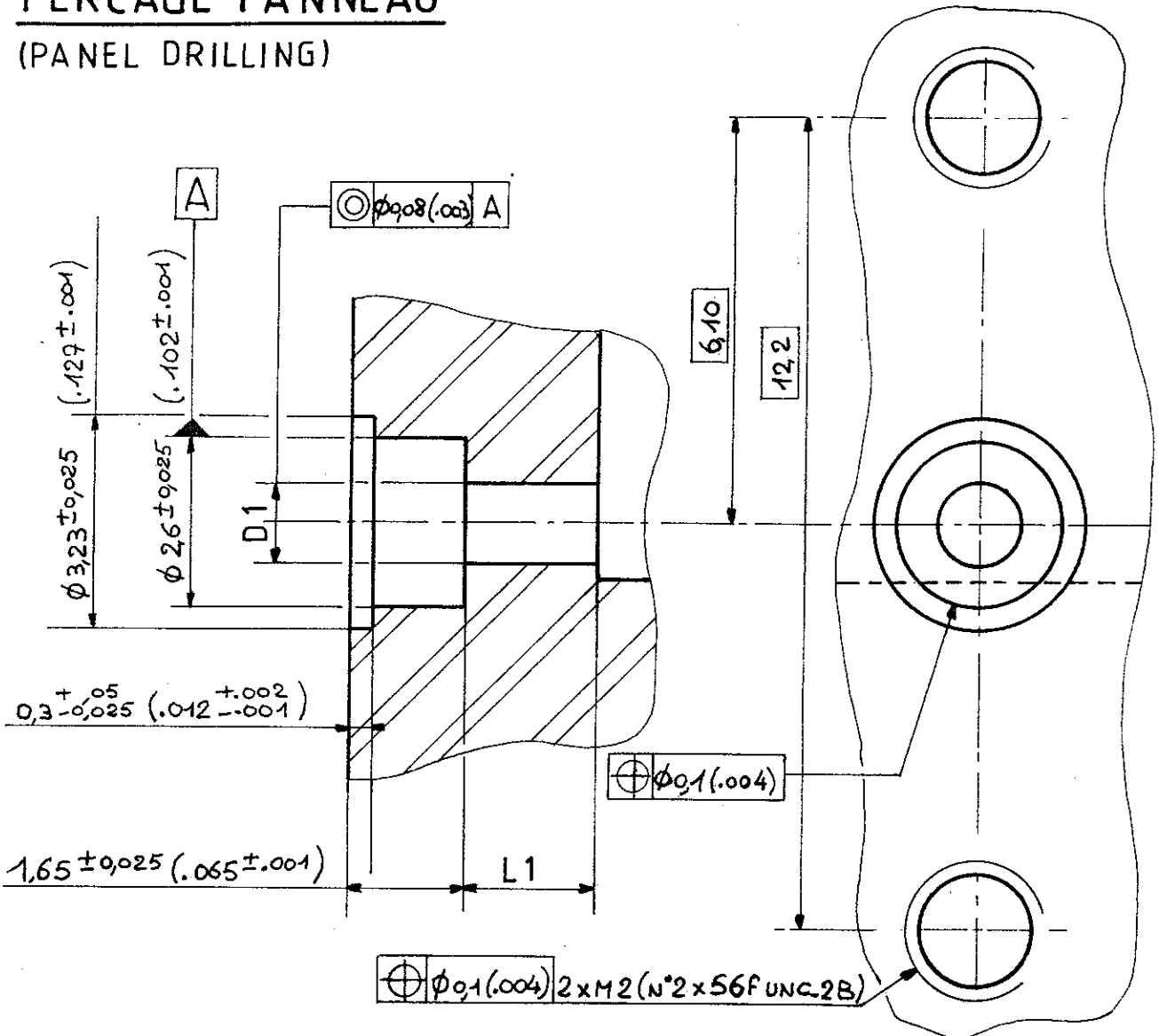
DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Vérifié	LP	MODIFICATIONS		
Issue : 0449B	NOM GRANGÉ P.	DATE 12/03/89				
1/3	VISA					

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.



# 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 469 000 :  
D1 = 2 + ou - 0,02      L1 = 2,5 + ou - 0,1
- L'axe de la perle est soudé directement sur la piste.  
D1 = 0,70 + ou - 0,02      L1 = 1 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)

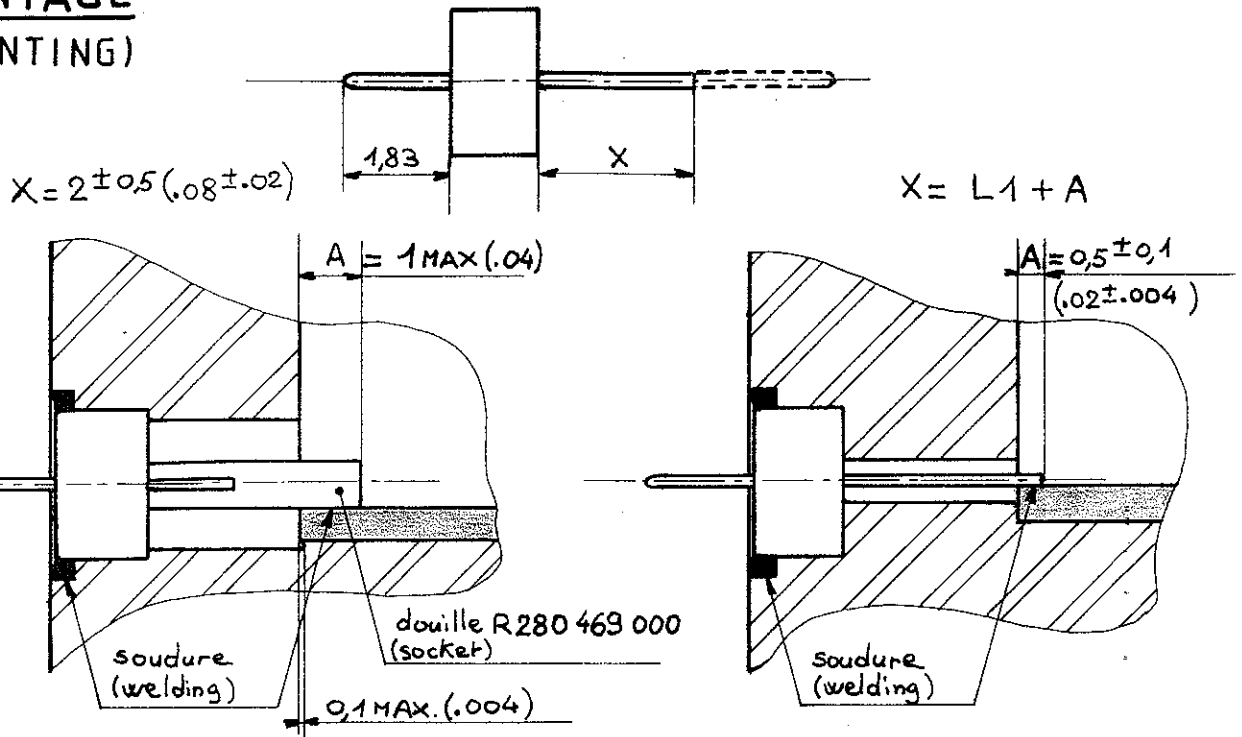
- Using of the R280 469 000 removable socket :  
D1 = .079 + ou - .0008      L1 = .1 + ou - .004
- The bead pin is directly welded on the track :  
D1 = .0276 + ou - .0008      L1 = from .040 to .157 according to the customer's design criteria.

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.

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérifié	MODIFICATIONS			
	NOM	GRANGÉ 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

- Mettre en place le joint de blindage 'EMI' dans la gorge du connecteur.
- Présenter le connecteur sur le boîtier en introduisant l'axe de la perle dans la douille puis monter les vis de fixation de la platine.

### 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

- Set up the 'EMI' screening gasket in the connector groove.
- Put the connector on the housing while introducing the bead pin into the socket, then mount the fixtures of the flange.

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.

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné		Vérifié		MODIFICATIONS			
	NOM	GRANGÉ P						
Issue : 0449B	DATE	12/03/87						
3 / 3	VISA	P/M						