



**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 PLATINE TRON.**  
**Ø 0,5 MM - JOINT EMI**

TITLE  
**TRUNC. FLANGE RECEPT.**  
**with EMI GASKET - .018" DIA**

**R 125 465 010**

Série **SMA**

**NORMALISATION**

IEC

CECC

**SPECIFICATIONS**

MIL **C39012**

**CABLES**

**CABLES**

**CARACTERISTIQUES**

Impéd. caract. : **50 Ω**      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 eff.**      Proof. voltage

**PROPERTIES**

Catégorie climatique : **-65°C +125°C**      Climatic range  
Tenue :  Axiale avant }  
cont. cent :  Axiale 2 sens } **In. cont.**  
 Rotation } **motion**  
 Immobil. totale

**CONSTRUCTION**

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

Masse plating : **gold**  
Body plating : **gold**  
Inner contact : **gold**

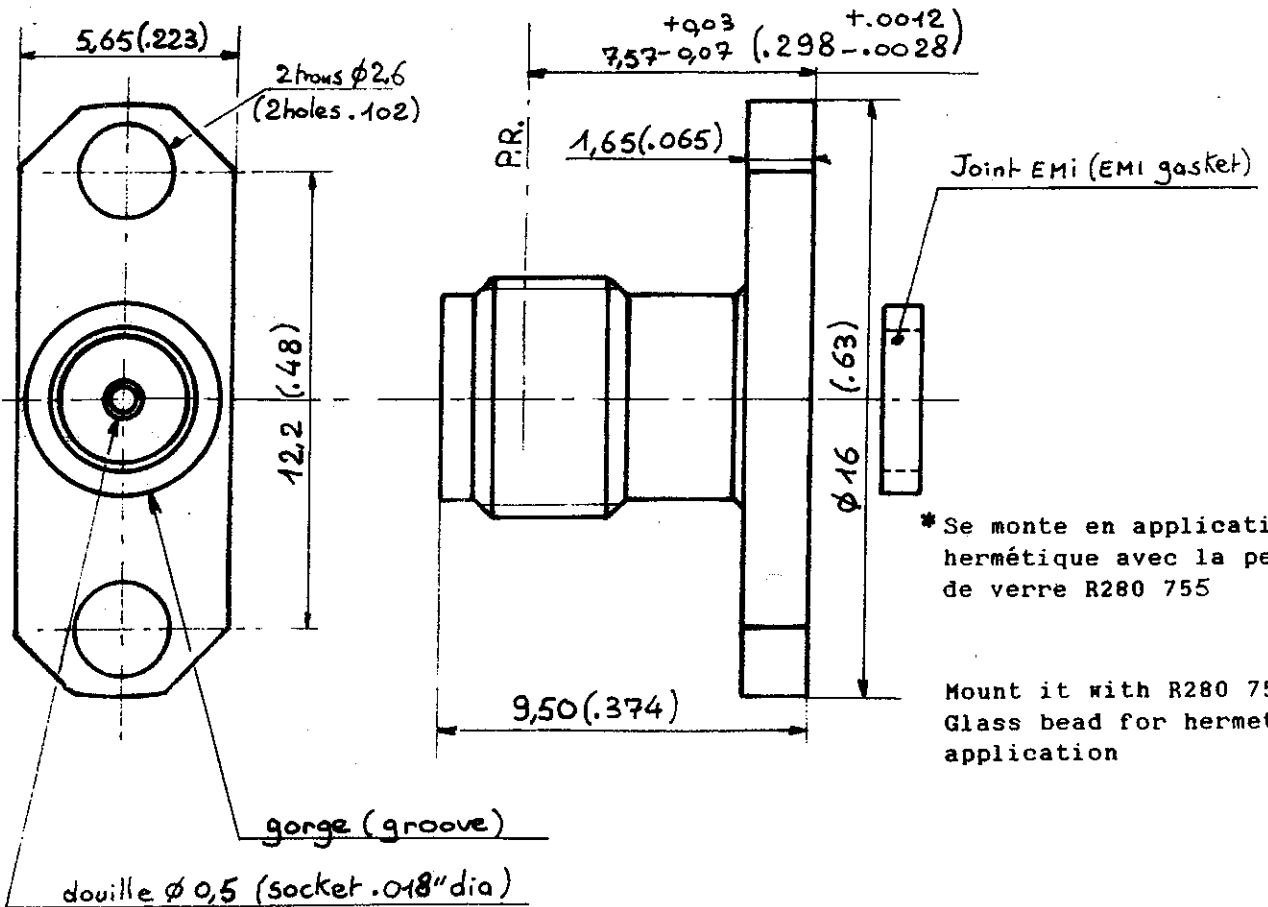
**CONSTRUCTION**

Partie métallique : **Acier inox**  
Partie métal. élast. : **Bronze**

metallic parts : **Stainless steel**  
metallic resilient parts : **Bronze**

Isolant : **PTFE**  
Joint

Insulator : **PTFE**  
Gasket



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

Mount it with R280 755 Glass bead for hermetic application

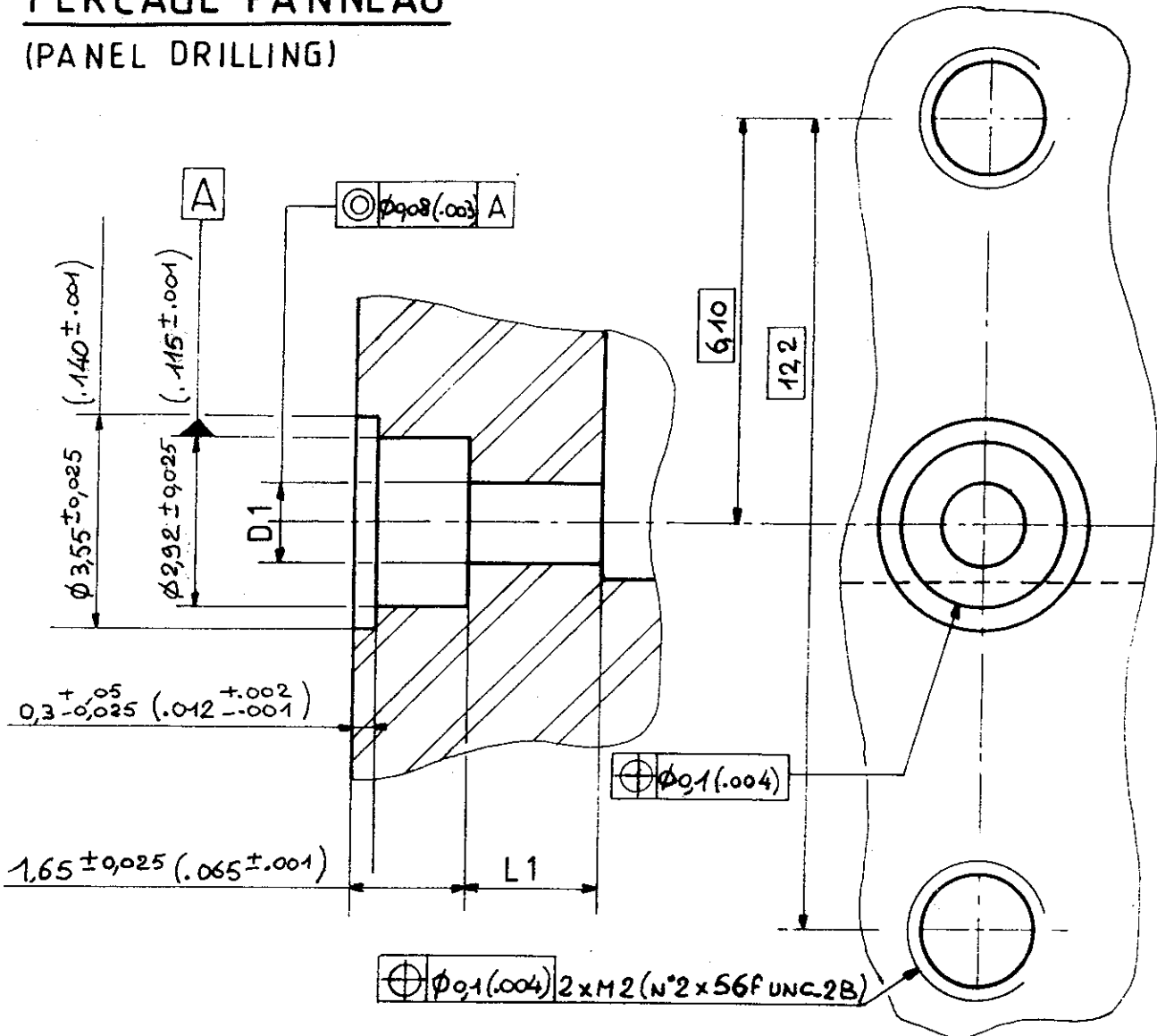
Dimensions en mm (")

DOSSIER D'ETUDE	Dessiné	Véifié	IP	MODIFICATIONS			
Issue : 0449B	NOM <b>GRANGÉ P.</b>						
1 / 3	DATE <b>12/03/89</b>						
	VISA <b>[Signature]</b>						

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 469 010 :  
D1 = 2 + ou - 0,02      L1 = 2,5 + ou - 0,1
- L'axe de la perle est soudé directement sur la piste.  
D1 = 1,08 + 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)

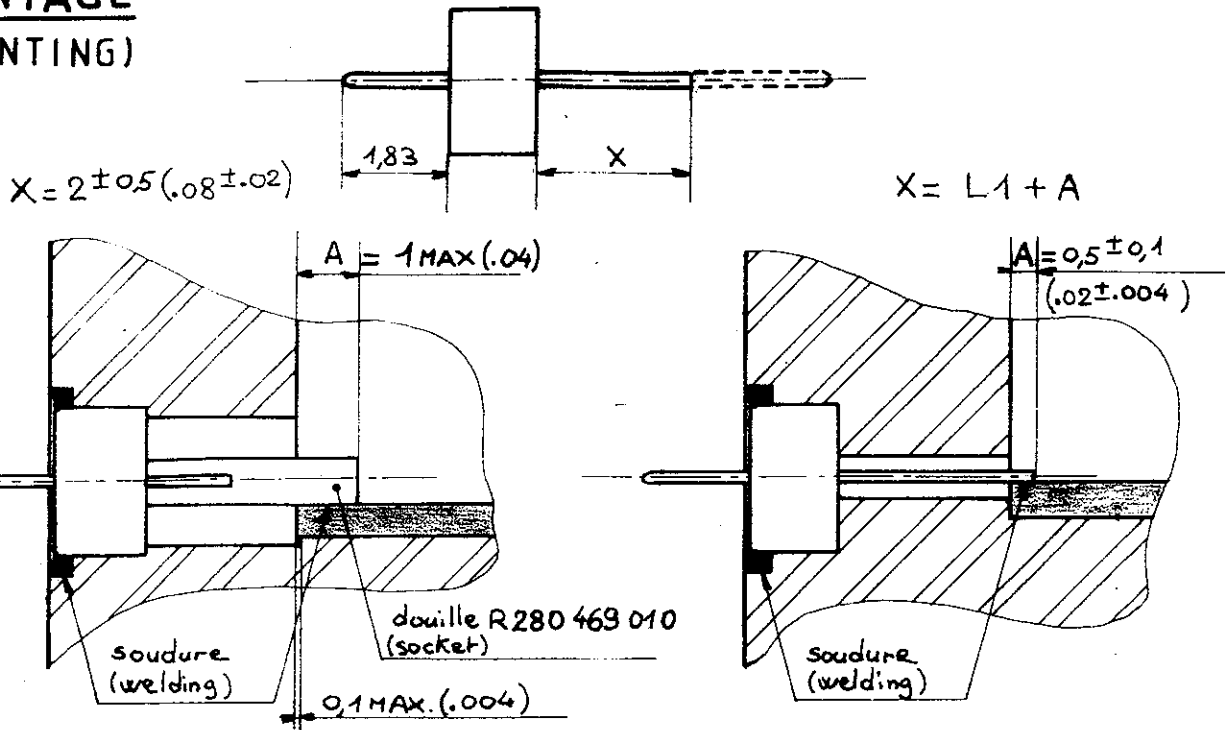
- Using of the R280 469 010 removable socket :  
D1 = .079 + ou - .0008      L1 = .1 + ou - .004
- The bead pin is directly welded on the track :  
D1 = .0426 + ou - .0008      L1 = from .040 to .157 according to the customer's design criteria.

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.

ORDER D'ETUDE	Designé	Vérifié	MODIFICATIONS			
Issue : 0449B 2 / 3	NOM	GRANGÉ P.				
	DATE	12/03/87				
	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 (shéma 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 rigourously, by welding accuratly 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						
Issue : 0449B	GRANGÉ P						
3 / 3	DATE	12/03/89					
	VISA	<i>[Signature]</i>					

## X-ON Electronics

Largest Supplier of Electrical and Electronic Components

*Click to view similar products for [RF Connectors / Coaxial Connectors](#) category:*

*Click to view products by [Radiall](#) manufacturer:*

Other Similar products are found below :

[8915-1511-000](#) [89674-0827](#) [6001-7071-019](#) [6002-7051-003](#) [6002-7551-202](#) [6059674-1](#) [619550-1](#) [630059-000](#) [M39030/3-01N](#) [6500-7071-046](#) [6769](#) [CX050L2AQ](#) [7002-1541-010](#) [7002-1542-011](#) [7004-1512-000](#) [7009-1511-004](#) [7010-1511-000](#) [7029-1511-060](#) [7101-1541-010](#) [7101-1571-002](#) [7145-1521-002](#) [7203-1571-003](#) [7209-1511-011](#) [7210-1511-015](#) [7210-1511-019](#) [73137-5015](#) [73216-2241](#) [73404-2300](#) [7405-1521-005](#) [7405-1521-802](#) [8527](#) [8547](#) [FS11V](#) [877931](#) [8808-1511-001](#) [9049-9513-000](#) [9074-9513-000](#) [9101-9573-002](#) [910A205F](#) [9130-9573-002](#) [PL11SC-026](#) [PL375-33](#) [PL40-5](#) [PL74C-221](#) [PL75MC-217](#) [PL803-7](#) [980-8666-005](#) [1200690078](#) [1-201144-1](#) [R107003010W](#)