

# Série 254 double face - Pas 2,54mm

Norme NF C/UTE 93-423

## ADAPTATEUR POUR RACCORDEMENT D'UN CÂBLE COAXIAL SUR UNE EMBASE STANDARD

L'adaptateur se monte sur six contacts pour connexions enroulées de l'embase : l'un est soudé à l'âme du câble, les cinq autres sont reliés à la tresse qui est elle-même sertie sur l'adaptateur.

Deux types d'adaptateurs sont réalisés : l'un pour câble KX 21 A, l'autre pour câble KX 22 A.

### REFERENCES

- pour câble KX21A : **505 472**
- pour câble KX22 A : **505 473**

### DESCRIPTION

Pièce en laiton doré en forme de U permettant le passage de 3 sorties de contacts adjacents sur chaque rangée, les contacts des deux rangées étant face à face. L'un de ces passages permet le sertissage d'une tresse isolée du contact.

L'embase peut être équipée de contacts W2 ou W3 à ramener à longueur (voir figure ④ page 22).

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

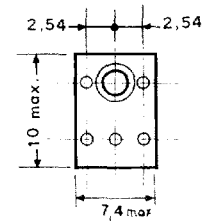
Fréquence d'essais : 500 MHz

- TOS .....  $\leq 1,2$
- Pertes d'insertion .....  $\leq 0,2$  dB
- Découplage entre 2 passages adjacents .....  $\geq 50$  dB

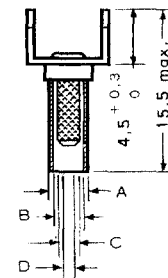
L'adaptateur peut être utilisé dans des conditions satisfaisantes jusqu'à 1000 MHz.

### COTES D'ENCOMBREMENT

Voir figure ①



①



Cotes	Adaptateur 505 472	Adaptateur 505 473
$\phi$ A	3,2 mm	3,9 mm
$\phi$ B	2,5 mm	3,2 mm
$\phi$ C	2 mm	2,6 mm
$\phi$ D	1 mm	1,7 mm

## WIRING COAXIAL ADAPTATORS

*Crimp to cable before mounting the adaptor.*

### CRIMPING TOOLS

*The tools described below give 2 hexagonal crimps :*

- for adaptor 505472 (cable KX21A) : 2.65 mm across flats
- for adaptor 505473 (cable KX22A) : 3.25 mm across flats
- Crimping on the whole length of the ferrule  
SOCAPEX pliers reference :  
809 914 / M 22520/5-01  
SOCAPEX die reference :  
301 291
- Crimping of the ferrule on 8 mm length  
SOCAPEX reference of the pliers equipped with die :  
301 202.

### CRIMPING

- Strip the cable as shown in figure ②
- Slide the ferrule on to the cable
- Place the cable dielectric in the adaptor, sliding sleeve E figure ③ under the braid, taking care to observe dimension (a) in figure ③.
- Comb the braid.
- Slide the ferrule home on the adaptor and crimp.

### MOUNTING THE CABLED ADAPTOR

- Cut the contact to be soldered to the cable inner to the length described in figure ④.
- Mount the adaptor on the receptacle. It should touch the moulding.
- Solder to the adaptor plate the five contact terminations forming the earth connection and crop them back to the joint.
- Solder the cable inner to the centre contact.

## VERDRAHTUNG DES KOAXIAL-ÜBERGANGSSTÜCKS

Den Crimp-Anschluss des Kabels vor der Montage des Übergangsstücks durchführen.

### CRIMP-WERKZEUGE

Mit dem unten aufgeführten Werkzeug erhält man zwei Sechskant-Crimpanschluss :

- für Übergangsstück 505472 (Kabel KX21A) : 2,65 mm SW
- für Übergangsstück 505473 (Kabel KX22A) : 3,25 mm SW
- Quetschen der Gesamtlänge der Crimp-Hülse  
SOCAPEX-Bestellbezeichnung der Crimp-Zange :  
809 914 / M 22520/5-01  
SOCAPEX-Bestellbezeichnung des Crimp-Einsatzes :  
301 291
- Quetschen der Crimp-Hülse auf einer Länge von 8 mm  
SOCAPEX-Bestellbezeichnung der Crimp-Zange mit Crimp-Einsatz bestückt : 301 202.

### CRIMPEN

- Das Kabel gemäss Bild ② abisolieren
- Die Crimp-Hülse über das Kabel streifen.
- Das Dielektrikum des Kabels in das Übergangsstück einführen und dabei die Tülle E Bild ③ unter das Schirmgeflecht schieben und darauf achten, dass das Mass a in Bild ③ nicht überschritten wird.
- Das Schirmgeflecht auskämmen.

### MONTAGE DES BESTÜCKTEN ÜBERGANGSSTÜCKS

- Den Kontaktanschluss, der an den Kabel-Innenleiter zu löten ist auf die in Bild ④ gezeigte Länge kürzen.
- Das Übergangsstück an die Federleiste montieren, dass es am Isolierkörper aufliegt.
- Die fünf mit Masse verbundenen Anschlüsse an die Halterung des Übergangsstücks anschliessen und sie am Rande der Lötstelle abtrennen.
- Den Innenleiter an den Innenkontakt löten.

# Série 254 double face - Pas 2,54mm

Norme NF C/UTE 93-423

## CABLAGE DE L'ADAPTATEUR COAXIAL

Effectuer le sertissage du câble avant montage de l'adaptateur.

### OUTILS DE SERTISSAGE

L'outillage indiqué ci-dessous permet d'obtenir deux empreintes hexagonales :

- pour adaptateur 505472 (câble KX21A) : 2,65 mm sur plats
- pour adaptateur 505473 (câble KX22A) : 3,25 mm sur plats

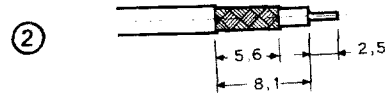
- Sertissage sur toute la longueur de la ferrule

**Référence SOCAPEX de la pince :**  
**809 914 / M 22520/5-01**

**Référence SOCAPEX de la mâchoire :**  
**301 291**

- Sertissage de la ferrule sur 8 mm

**Référence SOCAPEX de la pince équipée de la mâchoire :** 301 202.

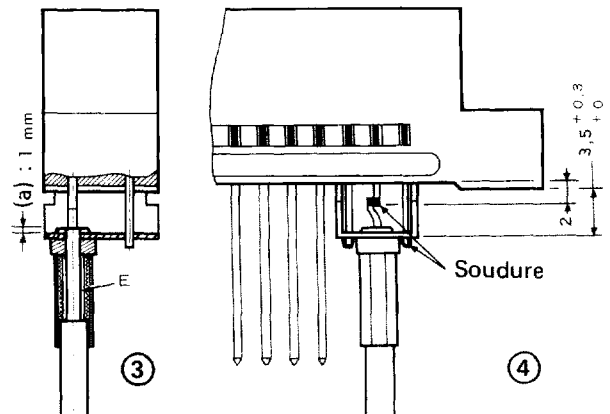


### SERTISSAGE

- Dénuder le câble conformément à la figure ②
- Glisser la ferrule sur le câble
- Introduire le diélectrique du câble dans l'adaptateur en introduisant l'embout E figure ③ sous la tresse et en respectant la cote de dépassement (a) de la figure ③.
- Peigner la tresse.
- Ramener la ferrule en butée sur l'adaptateur et sertir.

### MONTAGE DE L'ADAPTATEUR EQUIPE

- Couper la sortie du contact à souder sur l'âme du câble à la longueur indiquée sur la figure ④.
- Monter l'adaptateur sur l'embase. Il vient en butée sur l'isolant.
- Souder à l'étain sur le support de l'adaptateur les cinq sorties de contacts reliées à la masse et les couper au ras de la soudure.
- Souder l'âme du câble à l'étain sur le contact central.



# Series SMB/KMC - SMC/KMV

## ADAPTOR RECEPTACLES

## ADAPTERBUCHSEN

These receptacles enable coaxial cable to be connected to printed circuit boards.

They are manufactured in 2 types ; for KX21A and KX22A cables.

### PART NUMBERS

- for KX21A cable : OTT 01B.2050
- for KX22A cable : OTT 01B.2051

### DESCRIPTION

- Right angled receptacles for soldering to printed circuits
- Termination for coaxial cable
- Materials :
  - metal parts in gold plated brass
  - teflon insulator

### DIMENSIONS

see figure ①

Diameter A : 2.5 mm } receptacle OTT 01B.2050  
Diameter B : 3.2 mm }

Diameter A : 3,2 mm } receptacle OTT 01B.2051  
Diameter B : 3,9 mm }

### BOARD DRILLING

see figure ②

### WIRING

- The contact is soldered to the centre conductor of the cable.
- The cable braid is crimped on with a ferrule.

Wiring must be carried out before the receptacle is soldered to the board.

### CRIMPING TOOLS

The tools described below give 2 hexagonal crimps :

- for receptacle 01B.2050 (cable KX21A) : 2.65 mm across flats
- for receptacle 01B.2051 (cable KX22A) : 3.25 mm across flats

- Pliers with SOCAPEX reference :  
809 914 / M 22520/5-01

Die with SOCAPEX reference :  
301 291

or

- Economical pliers equipped with die : SOCAPEX reference 301 202.

### CRIMPING (figure ③)

- Strip the cable as shown
- Insert the cable into the receptacle, ensuring that part A passes under the braid and that the centre conductor meets part B.
- Solder the centre conductor to the contact
- Remove excess solder.
- Straighten the cable and comb the braid.
- Slide the ferrule up to the receptacle and crimp.
- Mount the cover C on to the receptacle.

Diese Buchsen ermöglichen den Übergang von einer gedruckten Schaltung zum Koaxialkabel.

Sie sind in zwei Ausführungen erhältlich, die mit den Kabeln KX21A oder KX22A bestückt werden können.

### BESTELLBEZEICHNUNGEN

- Für das Kabel KX21A : OTT 01B.2050
- Für das Kabel KX22A : OTT 01B.2051

### BESCHREIBUNG

- Abgewinkelte Buchsen zum Einlöten in gedruckte Schaltung
- Ausgang für Koaxialkabel
- Werkstoffe :
  - Metallteile aus vergoldetem Messing
  - Isolierkörper aus Teflon.

### EINBAUMASSE

Siehe Bild ①

Durchmesser A : 2,5 mm } Buchse OTT 01B.2050  
Durchmesser B : 3,2 mm }

Durchmesser A : 3,2 mm } Buchse OTT 01B.2051  
Durchmesser B : 3,9 mm }

### BOHRSCHEMA

Siehe Bild ②

### VERDRAHTUNG

- Der Kontakt wird an den Innenleiter gelötet.
- Das Schirmgeflecht des Kabels wird mittels einer Hülse gequetscht.

Die Verdrahtung muss vor dem Einlöten der Buchse in die gedruckte Schaltung durchgeführt werden.

### QUETSCHWERKZEUGE

Mit dem unten aufgeführten Werkzeug erhält man zwei Sechskant-Crimpanschluss :

- für die Buchse 01B.2050 (Kabel KX21A) : 2,65 mm SW
- für die Buchse 01B.2051 (Kabel KX22A) : 3,25 mm SW

- Crimp-Zange mit SOCAPEX-Bestellbezeichnung :  
809 914 / M 22520/5-01

Crimp-Einsatz mit SOCAPEX-Bestellbezeichnung :  
301 291

oder

- Ökonomische Crimp-Zange mit Crimp-Einsatz bestückt :  
SOCAPEX Bestellbezeichnung 301 202.

### QUETSCHUNG (Bild ③)

- Das Kabel gemäss Abbildung abisolieren.
- Das Kabel so in die Buchse einsetzen, dass der Teil A unter dem Schirmgeflecht liegt und der Innenleiter bis zur Kante von Teil B geführt wird.
- Den Innenleiter des Kabels an den Innenleiter der Buchse löten
- Überschüssiges Lot entfernen.
- Leicht am Kabel ziehen und das Geflecht auskämmen.
- Die Hülse bis zum Anschlag an die Buchse führen und quetschen.
- Die Abdeckung C in die Buchse einsetzen.