



NOTICE DE MONTAGE

Connecteur N à P.E. pour câble 50 ohms- ET 390 998

DSP-422

03-01-G
Page 1 sur 2

ASSEMBLING DIRECTIONS INSTRUCCIONES DE MONTAJE

Clamp type N connector for 50 ohms cable - ET 390 998 – Conector N con prensaestopa para cable 50 ohms - ET 390 998

1. CODIFICATION. (Codification – Codificación).

Code	Type	Sexe
08-250-173	N coudé à presse-étoupe	M
08-250-176	N droit à presse-étoupe	M
08-250-182	N droit à presse-étoupe	F

2. CABLIER. (Cable manufacturer – Fabricante del cable).

FILOTEX

: ET 390 998

3. OUTILLAGE. (Material – Utillage).

F - Valise avec outils de préparation

: référence, **20 250 031**

GB - Case with preparation tools

: part number, **20 250 031**

E - Maleta con herramientas de preparación

: referencia, **20 250 031**

4. MONTAGE. (Mounting - Montaje).

4.1 PREPARATION DU CABLE (Cable preparation - Preparación del cable).

F - Mettre en place l'écrou de presse-étoupe.

GB - Put the clamping nut on the cable.

E - Poner la tuerca de prensaestopa sobre el cable.

F - Introduire le câble dans l'outil de préparation **22-395-201**.

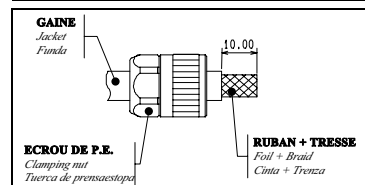
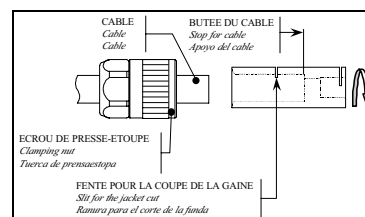
Couper la gaine en introduisant l'outil **22-395-203** dans la fente prévue à cet effet.

GB - Insert the cable into the preparation tool **22-395-201**.

Cut the jacket by inserting the tool **22-395-203** in the slit provided for that.

E - Introducir el cable en la herramienta de preparación **22-395-201**.

Cortar la funda poniendo la herramienta **22-395-203** en la ranura de corte prevista.



4.2 RABATTRE LA TRESSE. EVASER (Flange the braid. Widen - Doblar la trenza. Abocardar).

F - Rabattre les 10mm de tresse sur la gaine.

Evaser l'extrémité du câble en insérant l'outil évaseur **22-395-202** entre la tresse et le ruban jusqu'au repère.

NOTA : Attention de ne pas entraîner tresse et ruban sous la gaine.

GB - Flange the 10mm of braid on the jacket.

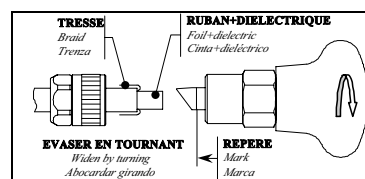
Widen the cable end by inserting the widen tool **22-395-202** between braid and foil until the mark.

NOTE : Take care of not pulling braid & foil under the jacket.

E - Doblar los 10mm de trenza sobre la cubierta.

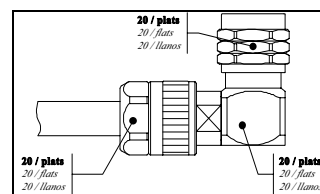
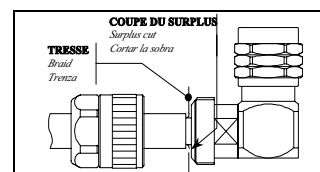
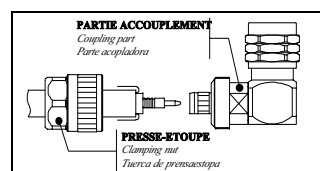
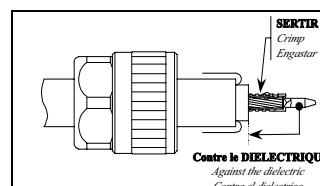
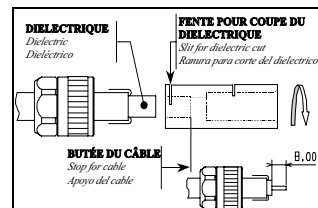
Abocardar la extremidad del cable insertando la herramienta abocardadora **22-395-202** entre la trenza y la cinta hasta la marca.

NOTA : Cuidado no arrastrar la trenza y la cinta debajo de la funda.



Rédigé par :		Approuvé par :		Edition du : / /	
Mise à jour	Par	Le	Objet de la mise à jour		
E	DELRE	15-09-1998	Modification suivant FIP 98-38-091		
F	DELRE	03-11-1998	Modification suivant FIP 98-41-106		
G	ESTEBANEZ	12-03-2001	Modification suivant FIP 01-10-022		

	NOTICE DE MONTAGE Connecteur N à P.E. pour câble 50 ohms- ET 390 998	DSP-422 03-01-G Page 2 sur 2
4.3 COUPE du DIELECTRIQUE et du RUBAN<i>Dielectric & foil cut - Corte del dieléctrico y de la cinta).</i> F - Introduire le diélectrique & le ruban du câble dans l'autre extrémité de l'outil 22-395-201. Couper le diélectrique & le ruban en introduisant l'outil 22-395-203 dans la fente prévue à cet effet. GB - <i>Insert the dielectric & the foil of the cable in the other end of the tool 22-395-201.</i> <i>Cut the dielectric & the foil by inserting the tool 22-395-203 in the slit provided for it.</i> E - <i>Introducir el dieléctrico y la cinta del cable del otro lado de la herramienta 22-395-201.</i> <i>Cortar el dieléctrico y la cinta poniendo la herramienta 22-395-203 en el corte previsto.</i>		
4.4 SERTISSAGE ou SOUDAGE du CONTACT CENTRAL<i>Center contact crimping or welding – Engarce o soldadura del contacto central).</i> F - Sertir à l'aide d'une pince munie de mâchoires à empreintes hexagonales H=3,20 à 3,25 mm / plats (réf. 22-395-122) ou pince normalisée M22520/5-01 avec mâchoires normalisées M22520/5-08. Sertir le contact central (en butée contre le diélectrique) sur le conducteur intérieur. GB - <i>Crimp with the help of a crimping tool equipped with hexagonal crimping inserts H=3,20 to 3,25 mm / flats (réf. 22-395-122) or normalized crimping tool M22520/5-01 equipped with normalised crimping inserts M22520/5-08. Crimp the center contact (against the dielectric) on the inner conductor.</i> E - <i>Engastar con la ayuda de alicates provistos con bocas de marcas hexagonales H=3,20 a 3,25 mm / llanos (réf. 22-395-122) o alicates normalizados M22520/5-01 con bocas normalizadas, engastar el contacto central (en apoyo contra el dieléctrico) sobre el conductor interior.</i>		
4.5 MONTAGE DU CONNECTEUR<i>(Connector mounting - Montaje del conector).</i> F - Insérer la partie accouplement entre le ruban et la tresse du câble. GB - <i>Insert the coupling part between the foil and the braid of the cable.</i> E - <i>Insertar la parte acopladora entre la cinta y la trenza del cable.</i>		
F - Rabattre la tresse vers l'avant du connecteur, puis à l'aide d'un outil coupant, couper le surplus de tresse au ras du connecteur. GB - <i>Flange the braid to the front of the connector, then with a cutting tool, cut the braid surplus close to the connector.</i> E - <i>Doblar la trenza hacia la parte delantera del conector, después con la ayuda de una cuchilla, cortar la sobra de trenza a ras del conector.</i>		
F - Assembler l'écrou presse-étoupe et la partie accouplement en maintenant le corps immobile. Serrer à l'aide de clés plates le presse-étoupe. NOTA : Couple de serrage : 15 N.m à 35 N.m. GB - <i>Mount the clamping nut and the coupling part by holding the body. Press with end wrenches the clamping nut.</i> <i>NOTE : Coupling torque : 15 N.m to 35 N.m.</i> E - <i>Juntar la tuerca de prensaestopa y la parte acopladora manteniendo el cuerpo inmóvil. Apretar con la ayuda de llaves la tuerca de prensaestopa.</i> <i>NOTA : Par de presión : 15 N.m a 35 N.m.</i>		



Alcatel Code:77096434

COAXIAL CABLE 50 Ohms

PRODUCT REFERENCES

FILOTEX ref. : **ET 390 998**

Main applications

Coaxial for MELODIE application

Main characteristics

Sheath IN & OUT.

Fire resistance: IEC 332-1

NF-C 32 070 testing N°1, category C2

UL 1581§ 1080 comply V-W 1

CSA testing FT 1

HD 405-1S1

Electrical values

Insulation resistance : > 5000 MΩ

Voltage withstanding : > 4 kV eff

Velocity propagation: 78%

Characteristic impedance : $50 \Omega \pm 2$

Nominal mutual apacitance: 85 pF/ m

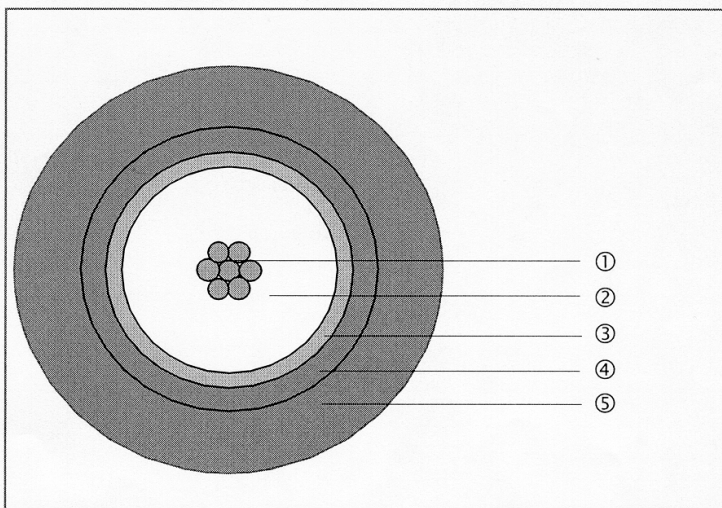
Screening attenuation: >= 90 db from 100 to 1000 Mhz

Nominal attenuation at 20 °C (db/100m):

1 Mhz.	0.7
3 Mhz.	1
10 Mhz	1.65
25 Mhz	2.5
50 Mhz	3.6
67 Mhz	4.3
100 Mhz	5.25
134 Mhz	6
400 Mhz	10

CONSTITUTION

- ① Core: 7x0.85 red copper
- ② Insulation: Cellular PE
Ø 7.25 +/- 0.2 mm
- ③ Screening foil: alu/pet
- ④ Tinned copper braid
- ⑤ Sheath: IN & OUT
Color: Grey.
Ø 10.30 +/- 0.3 mm.



Passing on or copying of the document, use or communicate of its content is not permitted without prior written authorization.

140 - 146 rue E. Delacroix B.P. 1
91211 DRAVEIL CEDEX - FRANCE
Tél : +33(0)169 83 78 00 - Fax : +33(0)169 42 05 70

Issue 3 - MAY 1999

(Non contractual information)