

OMOLOGATI IBM	BRTB	IBM
SPINA CONTATTI A SALDARE	P/N 3402-29/SV	7362229
SPINA CONTATTI A CRIMPARE	P/N 3402-29/C-CR	
SPINA ISOLATA CONTATTI A SALDARE	P/N P3402-19/SV	6339078
SPINA ISOLATA CONTATTI A CRIMPARE	P/N P3402-19/S-CR	
SPINA DA PANNELLO	P/N 3402-04/SP-T	
PRESA PANNELLO (fissaggio anteriore) VERSIONE CORPO IN ZAMA	P/N 3402-98/PP-U	7364498
PRESA PANNELLO (fissaggio posteriore) VERSIONE CORPO IN ZAMA	P/N 3402-79/PP-D	7362179
PRESA PANNELLO (fissaggio anteriore) CON FORO D'ISPEZZIONE	P/N 3402-63/PP-I	2452763
PRESA PANNELLO (fissaggio posteriore) VERSIONE CORPO IN OTTONE	P/N 3402-79/P-DB	
PRESA PANNELLO (fissaggio anteriore) VERSIONE CORPO IN OTTONE	P/N 3402-98/P-UB	
PRESA VOLANTE CONTATTI A CRIMPARE	P/N 3402-59/P-CR	
PRESA VOLANTE CONTATTI A SALDARE	P/N 3402-59/PV	6838959
RACCORDO PRESA/PRESA	P/N 3402-30/ADT	7362230
RACCORDO PRESA/PRESA ISOLATO	P/N 3402-32/ADIS	
RACCORDO DA PANNELLO PRESA/PRESA	P/N 3402-31/ADP	
RACCORDO PRESA/PRESA/PRESA	P/N 3402-67/T	6851167
RACCORDO PRESA/SPINA/PRESA	P/N 3402-69/TM	4178269
RACCORDO PRESA/PRESA/PRESA VERSIONE ECONOMICA	P/N 3402-67/T-EC	
TAPPO PER SPINA	P/N 3402-70/MX	4178270
CARICO 54,9 Ω	P/N 3402-88/SV-55	7362188
CARICO 75 Ω	P/N 3402-68/SV-75	6091068
CARICO 100 Ω	P/N 3402-99/SV-100	
PRESA VOLANTE CON CARICO 50 Ω	P/N 3402-23F/PV	23F1781
INSERTO BLOCCAGGIO CONTATTI SPINA	P/N 3402-05/RC	
PAGLIETTA DI MASSA PER PRESE PANNELLO	P/N 3402-01/RM	

### Caratteristiche elettriche

Impedenza: 95 Ω nominali.

Resistenza isolamento: 5000 mega ohms

Break down dielettrico 1500V RMS - 60Hz per 1 minuto.

Campo di frequenza: 0 ÷ 500 M Hz

Tensione di lavoro: 500 V.

Temperatura: -40° ÷ + 80°C

Umidità: 10% + 90% RH

### Polarizzazione dei contatti

prova di durata: 250 cicli senza degrado dei parametri elettrici.

### Materiali

Maschio: ottone argentato }  
 Femmina: ottone argentato } CONTATTI

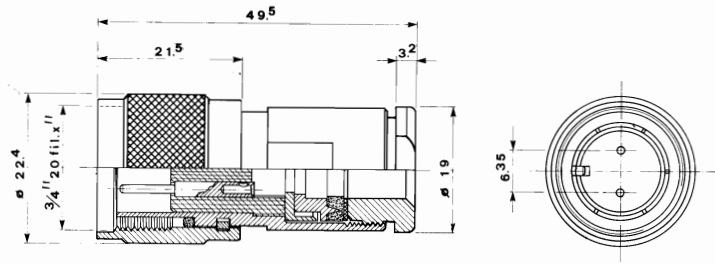
Corpo: ottone o zama nichelati o trattamento equivalente approvato da IBM.

Isolante: noryl

**N.B.:** Si consiglia di usare cavi: IBM P/N 7362211 - BELDEN P/N 9207

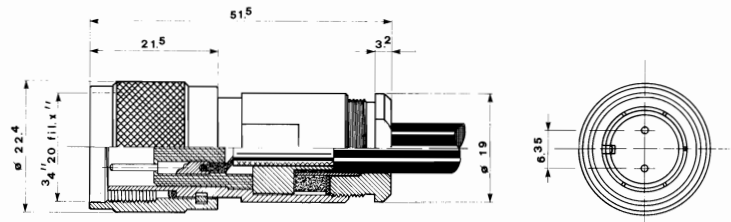
**SPINA VOLANTE A SALDARE**

**3402-29/SV**



**SPINA VOLANTE A CRIMPARE**

**3402-29/S-CR**



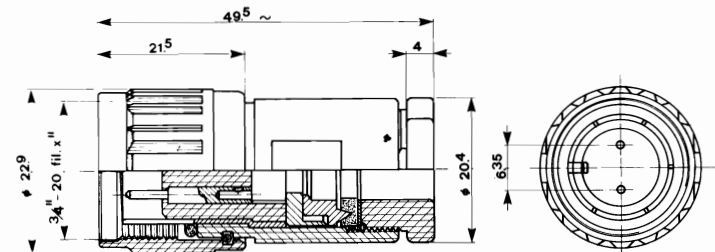
**DEICON**  
srl

Materiale: ottone

Materiale: ottone

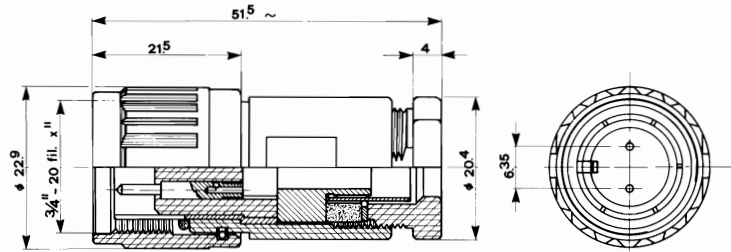
**SPINA ISOLATA A SALDARE**

**P 3402-19/SV**



**SPINA ISOLATA A CRIMPARE**

**P 3402-19/S-CR**

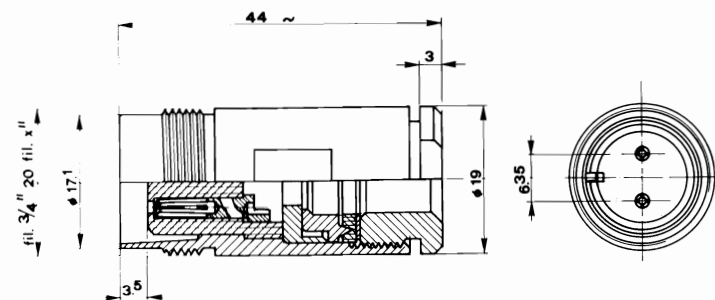


Materiale: PBT termoplastico UL 94 Vo

Materiale: PBT termoplastico UL 94 Vo

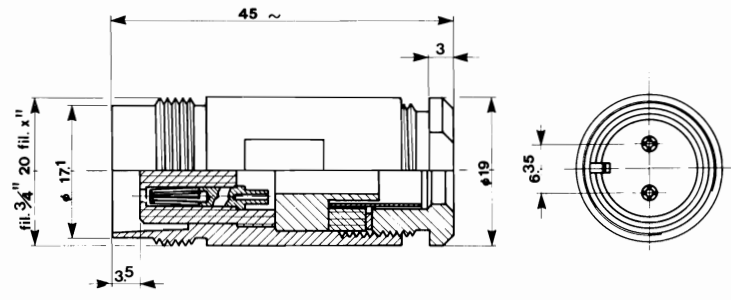
**PRESA VOLANTE A SALDARE**

**3402-59/PV**



**PRESA VOLANTE A CRIMPARE**

**3402-59/P-CR**

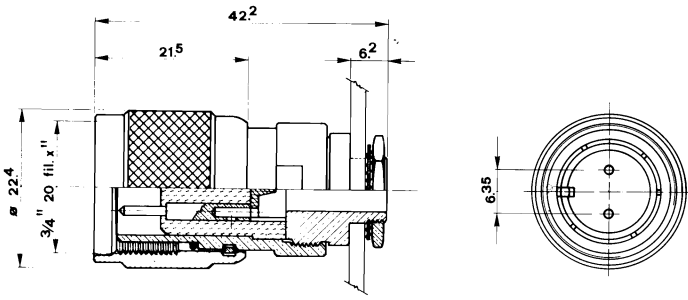


Materiale: ottone

Materiale: ottone

SPINA PANNELLO

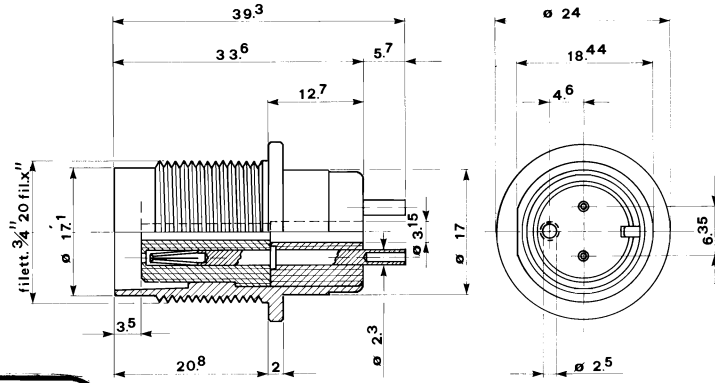
3402-04/SP-T



Materiale: ottone

PRESA PANNELLO FISSAGGIO ANTERIORE CON FORO D'ISPEZIONE

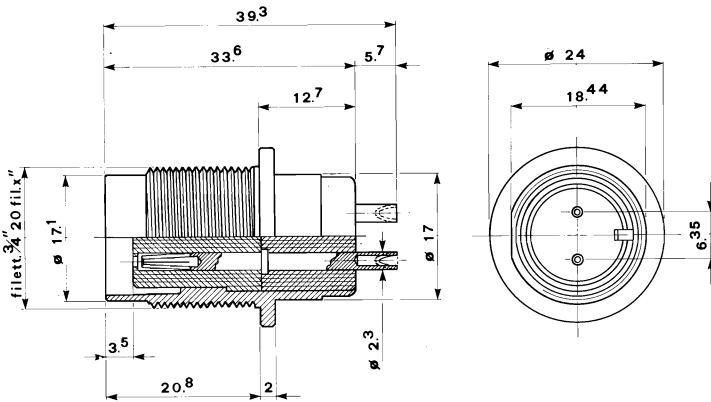
3402-63/PP-I



Materiale: ottone

PRESA PANNELLO FISSAGGIO ANTERIORE

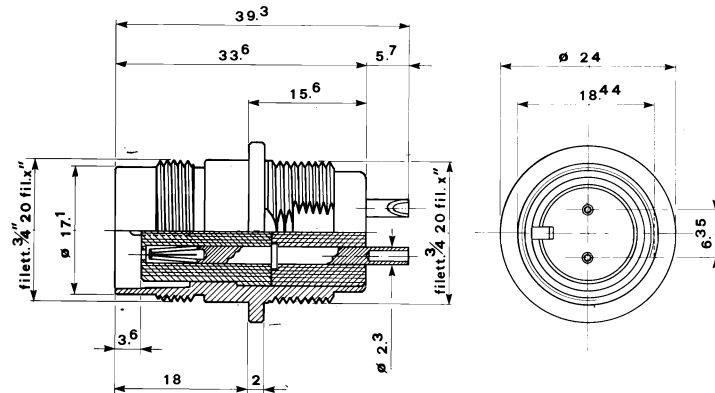
3402-98/PP-U



Materiale: zama

PRESA PANNELLO FISSAGGIO POSTERIORE

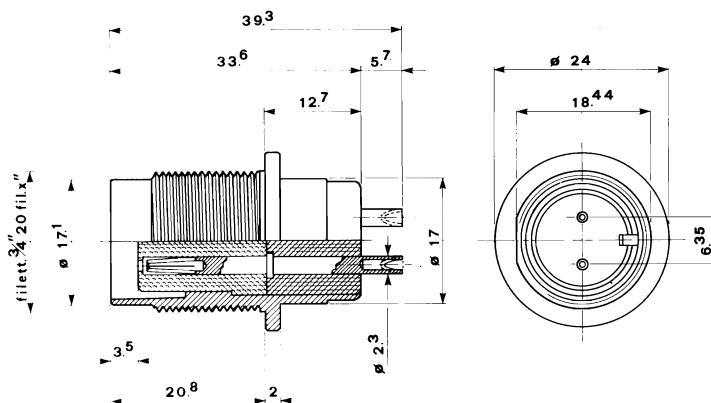
3402-79/PP-D



Materiale: zama

PRESA PANNELLO FISSAGGIO ANTERIORE

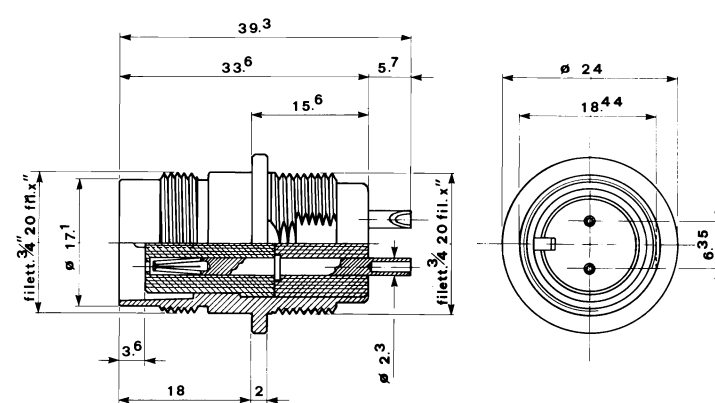
3402-98/P-UB



Materiale: ottone

PRESA PANNELLO FISSAGGIO POSTERIORE

3402-79/P-DB

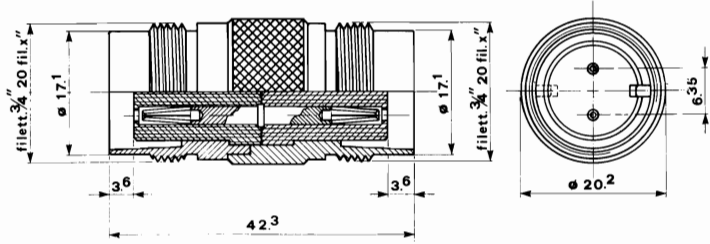


Materiale: ottone



RACCORDO VOLANTE PRESA/PRESA

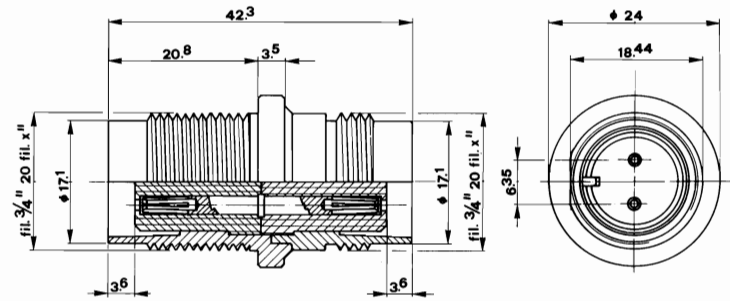
3402-30/ADT



Materiale: ottone

RACCORDO DA PANNELLO PRESA/PRESA

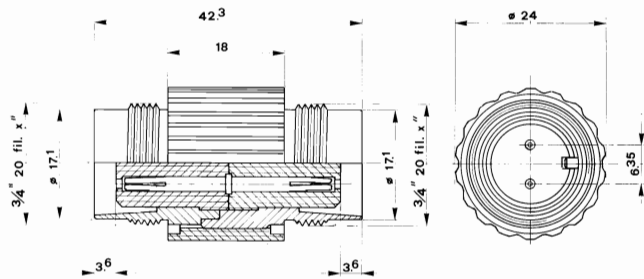
3402-31/ADP



Materiale: ottone

RACCORDO VOLANTE ISOLATO PRESA/PRESA

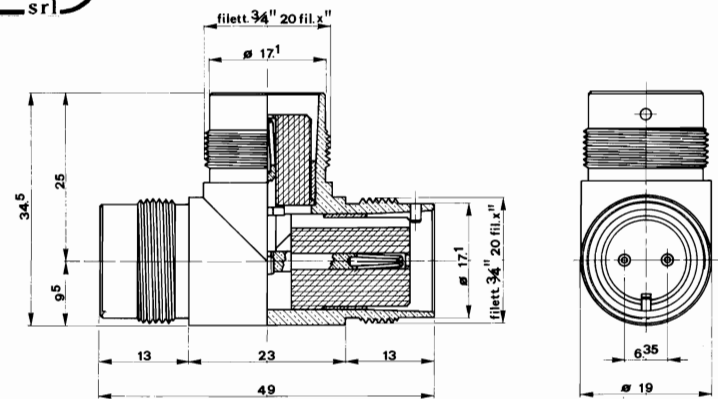
3402-32/AD-IS



Materiali: PBT termoplastico UL 94 Vo - ottone

RACCORDO PRESA/PRESA/PRESA VERSIONE ECONOMICA

3402-67/T-EC

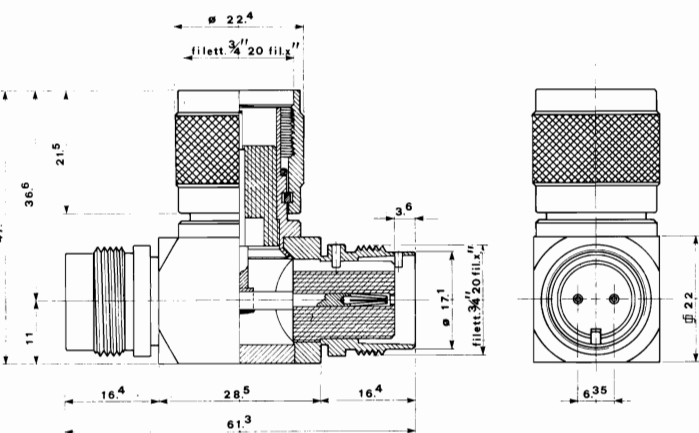


Materiale: zama



RACCORDO PRESA/SPINA/PRESA

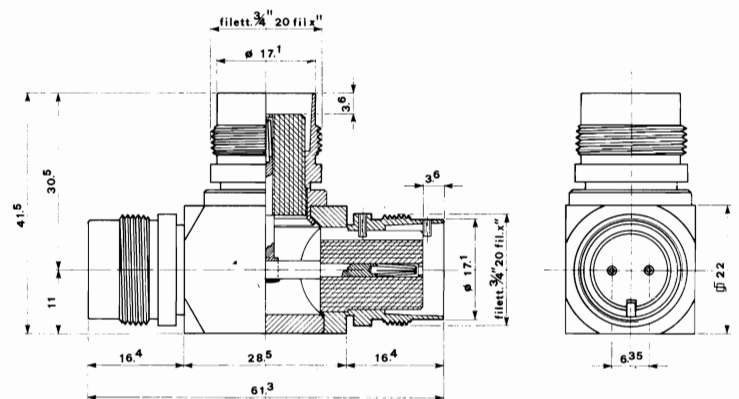
3402-69/TM



Materiale: ottone

RACCORDO PRESA/PRESA/PRESA

3402-67/T



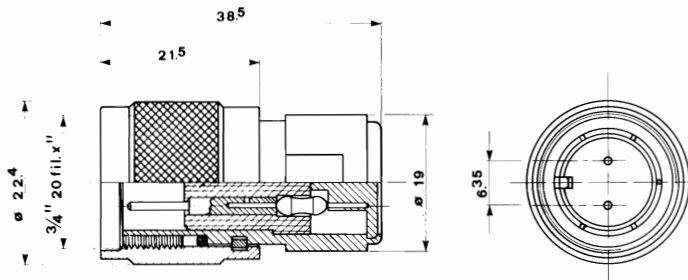
Materiale: ottone

CARICO 54,9 Ω  
 CARICO 75 Ω  
 CARICO 100 Ω

**3402-88/SV 55**

**3402-68/SV. 75**

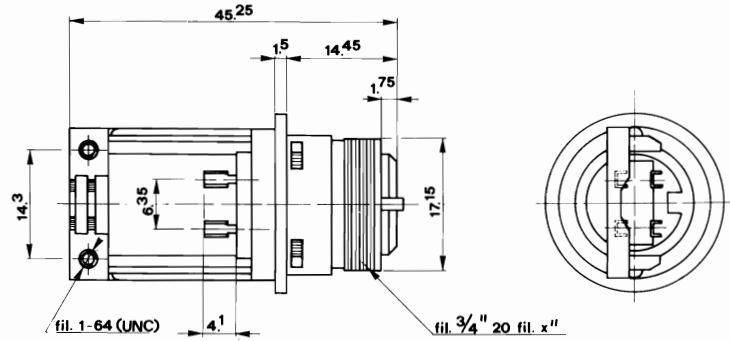
**3402-99/SV100**



Materiale: ottone

PRESA VOLANTE CON CARICO 55Ω

**3402-23F/PV**



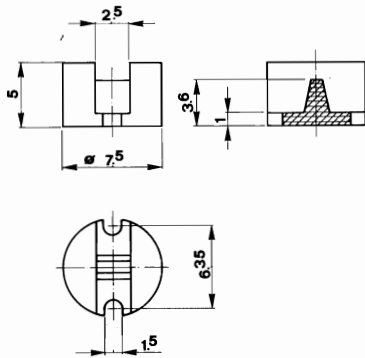
Materiale: zama

INSERTO BLOCCAGGIO  
 CONTATTI SPINA

**3402-05/RC**

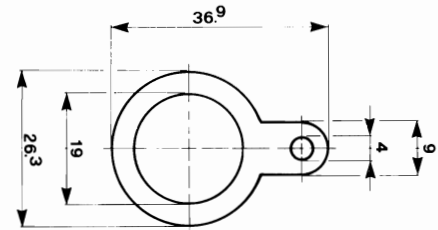
PAGLIETTA DI  
 MASSA PER: 3402-98/PP-U  
 3402-79/PP-D  
 3402-63/PP-I

**3402-01/RM**



Materiale: PBT/noryl

**DEICON**  
 srl

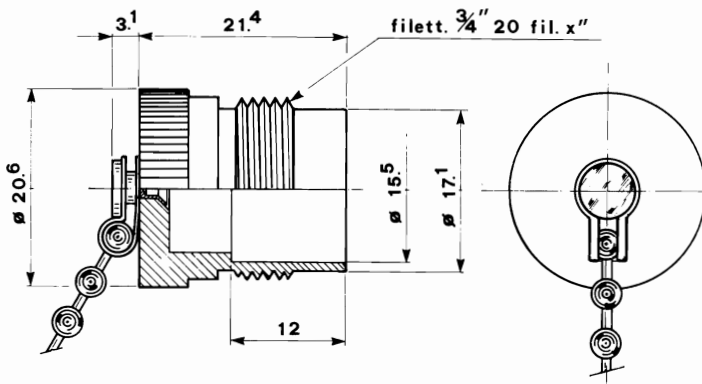
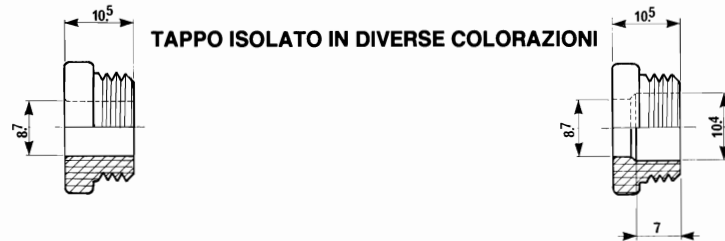


Materiale: ottone

TAPPO DI CHIUSURA SPINA

**3402-70/MX**

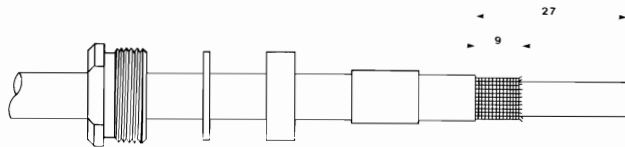
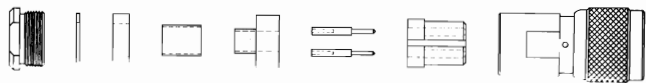
TAPPO ISOLATO IN DIVERSE COLORAZIONI



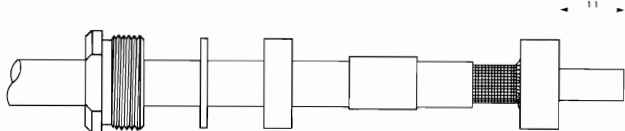
Materiale: ottone

VERSIONE A SALDARE		VERSIONE A CRIMPARRE
CODICE	DESCRIZIONE	CODICE
<b>64500040</b>	Tappo chiusura Nero	<b>64500070</b>
<b>64500041</b>	Tappo chiusura Blu	<b>64500071</b>
<b>64500042</b>	Tappo chiusura Giallo	<b>64500072</b>
<b>64500043</b>	Tappo chiusura Rosso	<b>64500073</b>
<b>64500044</b>	Tappo chiusura Verde	<b>64500074</b>

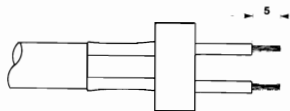
**Versione a crimpare**



1. Tagliare nettamente la fine del cavo. 2. Far scorrere il dado di serraggio, la rondella, la guarnizione e la ferrula sulla guaina del cavo. 3. Rifilare la guaina e la treccia alle dimensioni consigliate.



4. Infilare la bussola sotto la treccia. Far scorrere la ferrula a crimpare sulla bussola e quindi crimpare con l'apposito attrezzo.



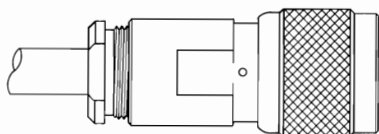
5. Scoprire i conduttori interni del cavo fino alla bussola. 6. Spelare i conduttori interni alle dimensioni date.

Filo stagnato



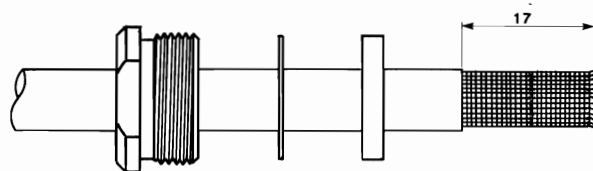
7. Porre i contatti e crimparli con l'attrezzo apposito. 8-9. Infilare i contatti nella parte isolante adattando i conduttori all'interasse dei fori della stessa, mandandola in battuta contro la bussola.

Perno di polarizzazione

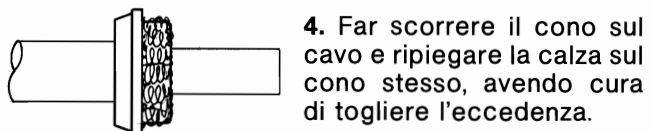


10. Inserire il tutto nel corpo del connettore prestando attenzione alla chiave di polarizzazione delle parti isolanti. 11. Serrare il dado con una coppia di  $5,7 \div 6,8$  NM evitando la rotazione del cavo durante questa operazione.

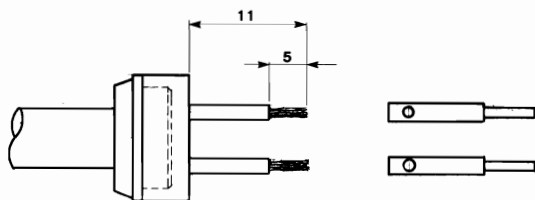
**Versione a saldare**



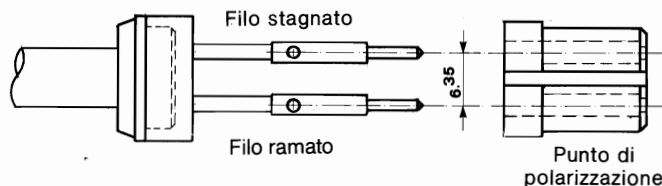
1. Tagliare nettamente la fine del cavo. 2. Far scorrere il dado di serraggio, la rondella, e la guarnizione sulla guaina del cavo. 3. Spelare la guaina alle dimensioni suggerite.



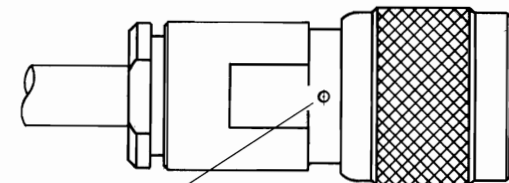
4. Far scorrere il cono sul cavo e ripiegare la calza sul cono stesso, avendo cura di togliere l'eccedenza.



5. Far scorrere il controcono sul cavo e calzarlo sul cono, togliendo le eventuali eccedenze della calza. 6. Scoprire i conduttori interni fino al controcono spelandoli alle dimensioni date.



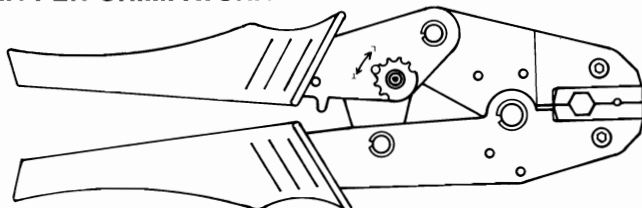
7. Posizionare i contatti e saldarli sui cavi evitando eccessi di saldatura e il surriscaldamento. 8-9. Infilare i contatti nella parte isolante adattando i conduttori all'interasse dei fori della stessa, mandandola in battuta contro il controcono.



Perno di polarizzazione

10. Inserire il tutto nel corpo del connettore prestando attenzione alla chiave di polarizzazione delle parti isolanti. 11. Serrare il dado con una coppia di  $5,7 \div 6,8$  NM evitando la rotazione del cavo durante questa operazione.

**PINZA PER CRIMPATURA**



**CAT. CR/TW**

◆ **TWINAX**

❖ CROSSREFERENCE E CARATTERISTICHE TECNICHE.....	Pag. 1
❖ SPINA VOLANTE A SALDARE E A CRIMPARRE - PRESA VOLANTE .....	Pag. 2
❖ SPINA PANNELLO.....	Pag. 3
❖ PRESE PANNELLO FISSAGGIO ANTERIORE E FISSAGGIO POSTERIORE. . . .	Pag. 3
❖ RACCORDO VOLANTE PRESA/PRESA e RACCORDO A T PRESA/PRESA/PRESA	Pag. 4
❖ RACCORDO A T PRESA/SPINA /PRESA .....	Pag. 4
❖ CARICHI 54,9 OHMS – 75 OHMS e 100 OHMS e ACCESSORI .....	Pag. 5
❖ ISTRUZIONI DI MONTAGGIO .....	Pag. 6