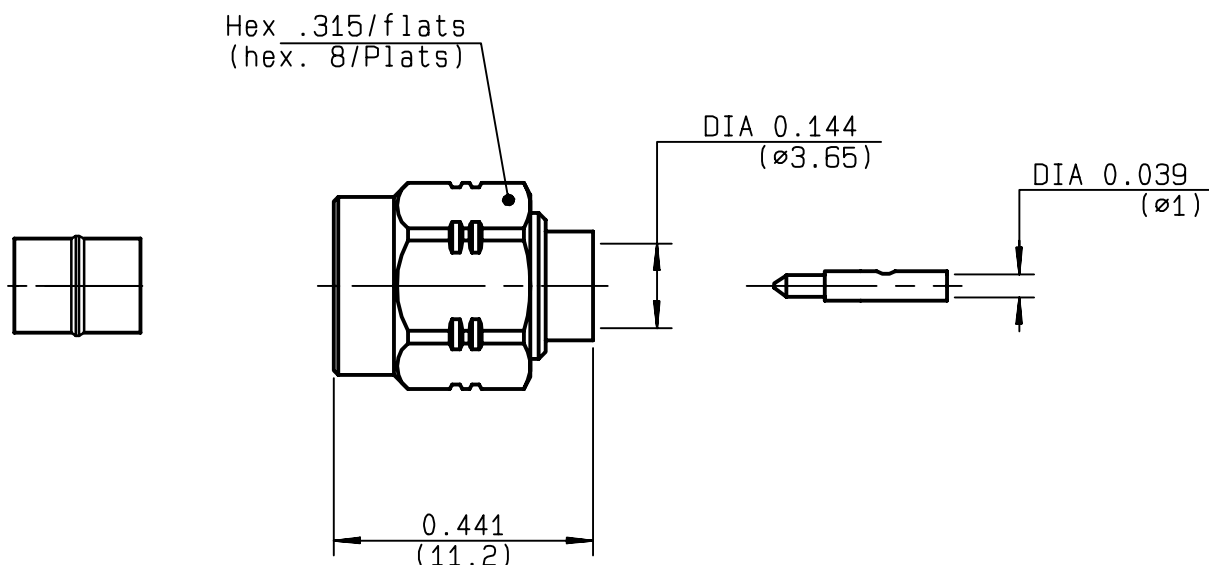


STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE
CABLE .141
R124.055.003
SERIES SMA-COM


NOMINAL IMPEDANCE	50 Ω
FREQUENCY RANGE	0-18 GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+105 °C
V.S.W.R	1.05 + .01 x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	0.05 $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	500 Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000 Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000 M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA
MECHANICAL DURABILITY	100 Cycles
WEIGHT	2.3 gr
SPECIFICATION	

 CABLES : **KS 2**
RG 402

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	270 N Mini
CENTER CONTACT RETENTION	
Axial force - mating end	NA N Mini
Axial force - opposite end	NA N Mini
Torque	NA cm.N Mini
RECOMMENDED TORQUES	
Mating	60 cm.N
Panel nut	NA cm.N
Clamp nut	NA cm.N

CONNECTOR PARTS: MATERIALS

BODY	STAINLESS STEEL
OUTER CONTACT	
CENTER CONTACT	BRASS
INSULATOR	PTFE
GASKET	SILICONE RUBBER
OTHERS PIECES	BRASS

FINISH (all values are given in micrometers)

GOLD 0.2 OVER NICKEL 2
GOLD 1.3 OVER COPPER 2.5
-
-
GOLD 0.2 OVER NICKEL 2

TRIQUES

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9901B00	16/07/1996	96-1200-061


RADIALL®

 The information given here is subject to change without notice.
 Design changes may be in order to improve the product .

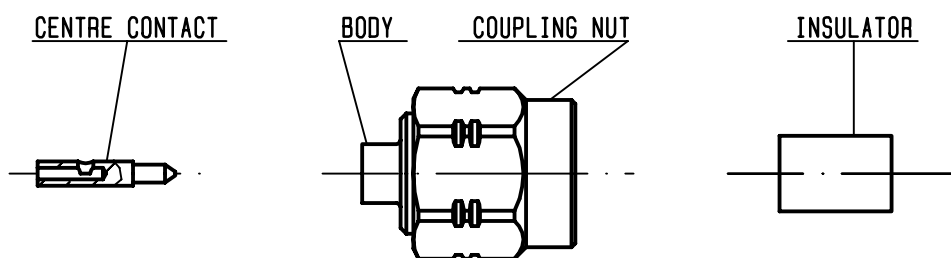
Connect to the future

**R124.055.003**

ISSUE 9901B00

SERIES

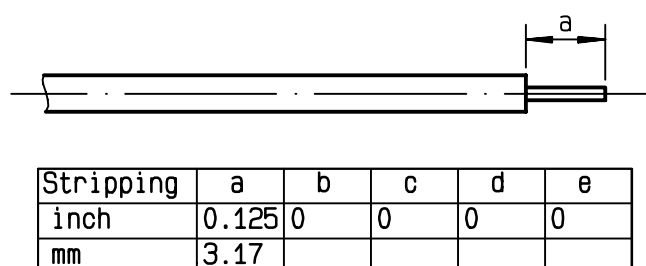
SMA-COM



We recommend a cable thermal preconditionning before assembling

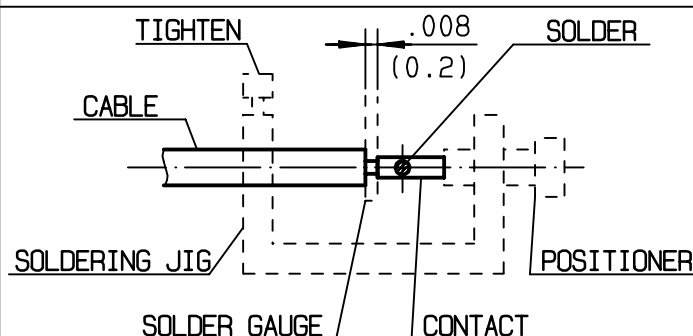
①

Strip the dielectric of the cable .
 Stripping tool cable : R 282 053 000.
 Trimmer : R 282 067 000 .
 Clean the cable .
 -



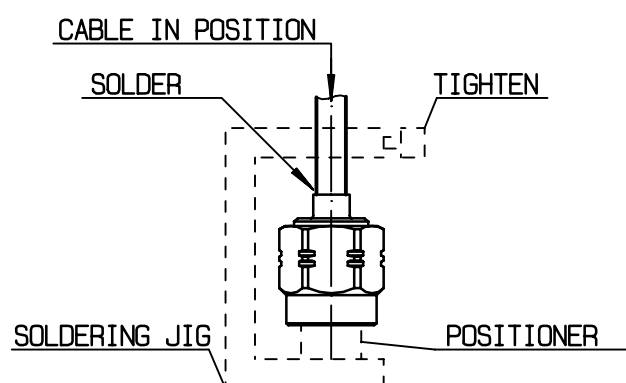
②

Screw the positioner R 282 744 220 onto the soldering jig R 282 740 000 .
 Slide contact into positioner .
 Insert solder gauge R 282 862 060 (62) between contact and cable .
 Tighten and solder the contact .



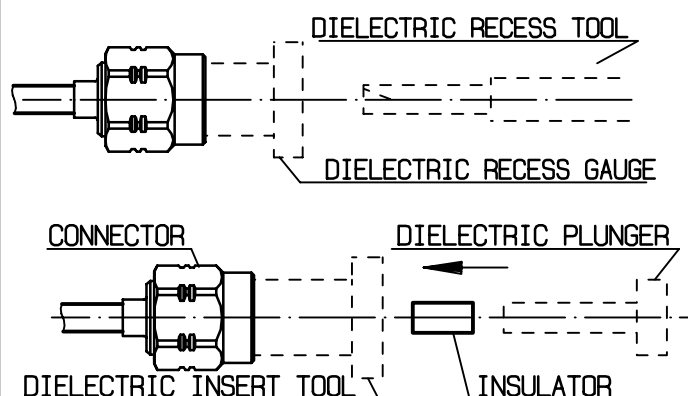
③

After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner R 282 744 061 (87) into the connector .
 Slide cable into the connector until it bottoms againsts positioner .
 Tighten .
 Put 3 rings of solder around the cable and solder .



④

After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw dielectric recess gauge R282 914 000(93) and trim dielectric with the dielectric recess tool R 282 915 010.
 Screw female dielectric insert tool onto connector and insert insulator with the dielectric plunger R 282 730 040 .





Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.