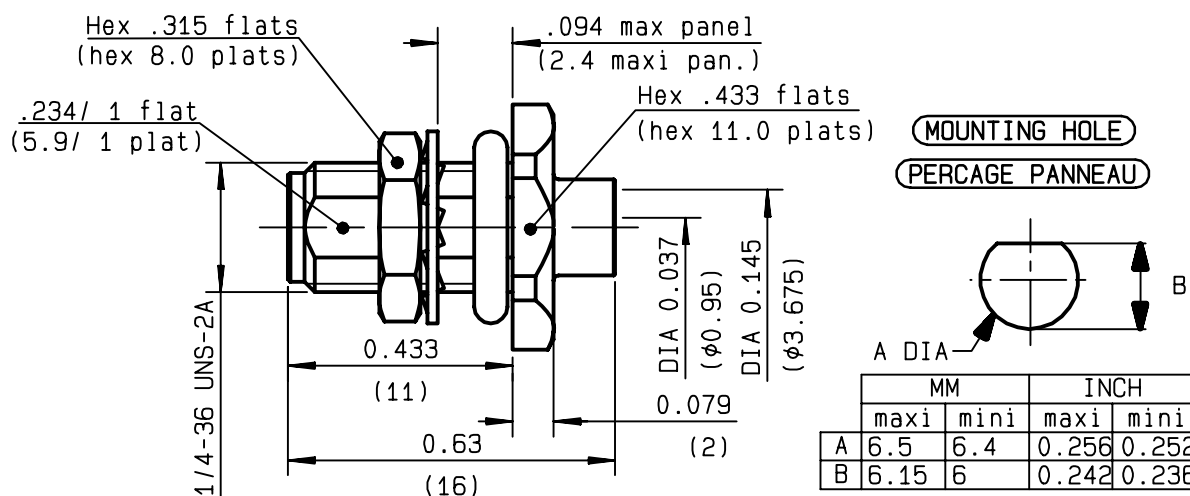


STRAIGHT BULKHEAD JACK PANEL SEAL
SOLDER TYPE - CABLE .141
R125.325.000
SERIES SMA


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-18	GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+105	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	1.05 + .008 x F(GHz)Maxi	
RF INSERTION LOSS	0.03 $\sqrt{F}$ (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	500	Cycles
WEIGHT		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	100	cm.N
Panel nut	150	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH	(all values are given) in micrometers
BODY	STAINLESS STEEL	GOLD 0.5 OVER NICKEL 2	
OUTER CONTACT			
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER	GOLD 1.3 OVER NICKEL 2	
INSULATOR	PTFE	-	
GASKET	SILICONE RUBBER	-	
OTHERS PIECES	BRASS	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2	

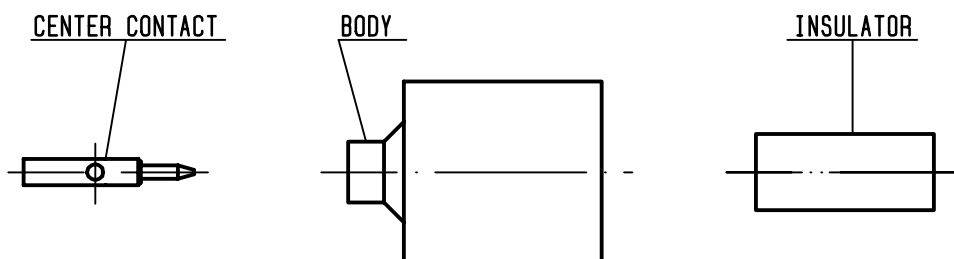
GUILLONIN

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9901H00	06/04/1988	


RADIALL®

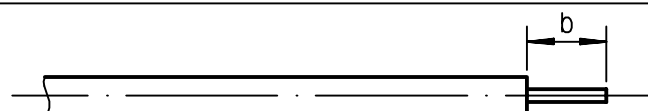
 The information given here is subject to change without notice.
 Design changes may be in order to improve the product .

Connect to the future

**R125.325.000**ISSUE **9901H00** SERIES**SMA****①**

Strip the dielectric of the cable with stripping tool R 282 053 000.
 Trimmer : R 282 067 000
 Clean the cable.

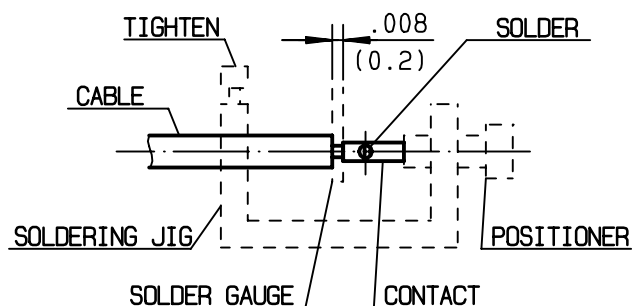
-
 -



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.125	0	0	0	0
mm	3.17				

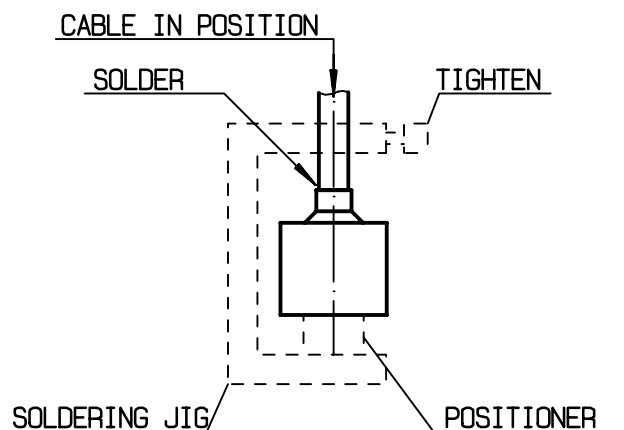
②

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**

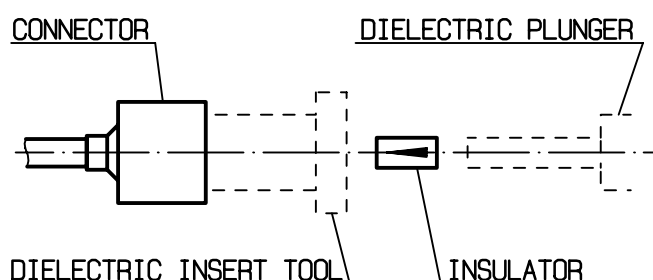
After cooling remove cable assembly from the jig.
 Screw positioner R 282 744 011 (86) into the connector.
 Slide cable into the connector until it bottoms against positioner then tighten.
 Put 3 rings of solder around the cable and solder.

-
 -

**④**

After cooling remove cable assembly from the jig.
 Cut the dielectric with dielectric recess gauge R 282 914 010 + R 282 915 010.
 Screw female dielectric insert tool onto connector and insert insulator with the dielectric plunger R 282 730 043.

-





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.