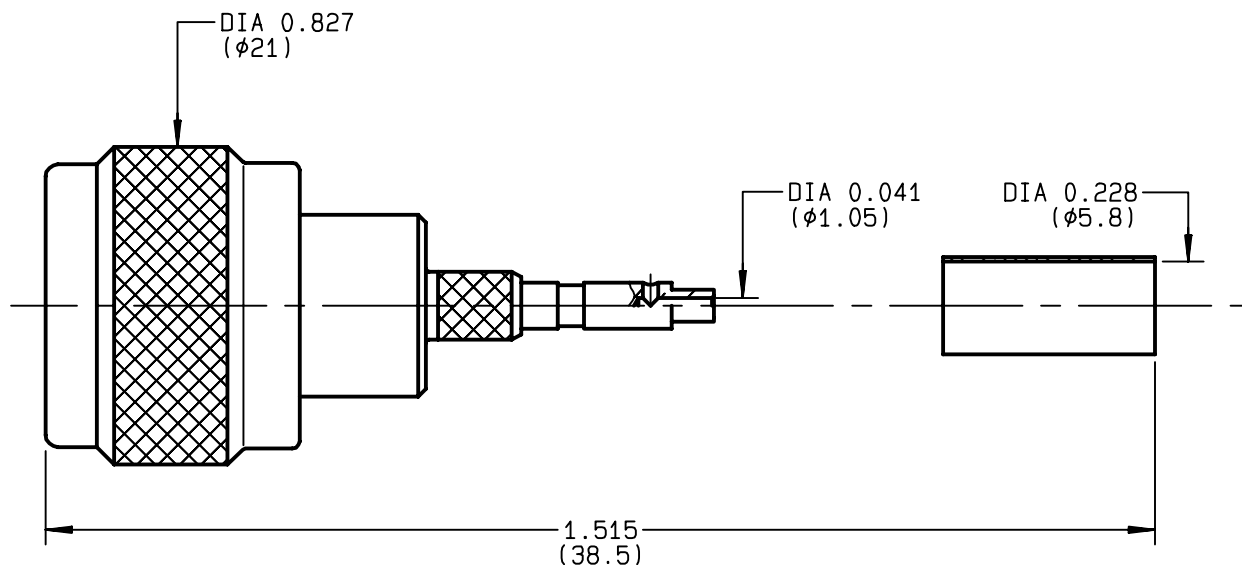


**STRAIGHT PLUG FULL CRIMP-TYPE
CABLE 5/50 D**
R161.083.000
SERIES N


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-11	GHz
TEMPERATURE RATING	-55/+155	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	1.30 +	$\times F(\text{GHz})\text{Maxi}$
RF INSERTION LOSS	0.048	$\sqrt{F}(\text{GHz}) \text{ dB Maxi}$
VOLTAGE RATING	850	$V_{\text{eff}} \text{ Maxi}$
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1500	$V_{\text{eff}} \text{ Mini}$
INSULATION RESISTANCE	5000	$M \Omega \text{ Mini}$
HERMETIC SEAL	NA	$\text{Atm.cm}^3/\text{s}$
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	500	Cycles
WEIGHT	27.3	gr
SPECIFICATION		

CABLES : **KX 23****RG 142****RG 142 FTX****RG 223****RG 400**

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	200	N Mini
CENTER CONTACT RETENTION		
Axial force - mating end	27	N Mini
Axial force - opposite end	27	N Mini
Torque	NA	cm.N Mini
RECOMMENDED TORQUES		
Mating	130	cm.N
Panel nut	NA	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

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

ISSUE

9812J04

CREATION DATE

21/07/1993

FILE PART-NUMBER

EPC 96-07
RADIALL®

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

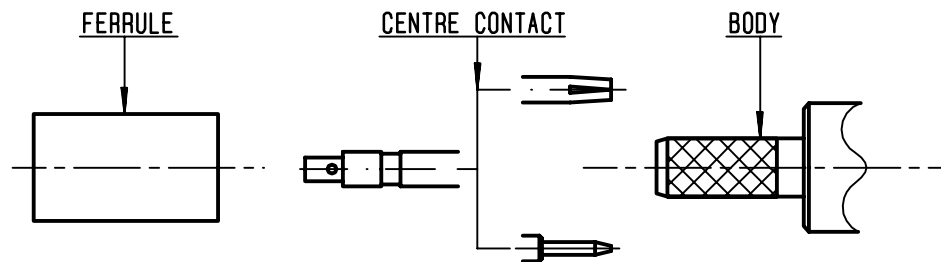
Connect to the future



R161.083.000

ISSUE **9812J04** SERIES

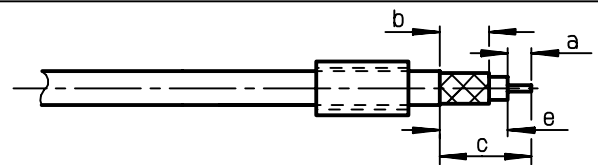
N



①

Slide onto the cable the ferrule .
Strip the cable .

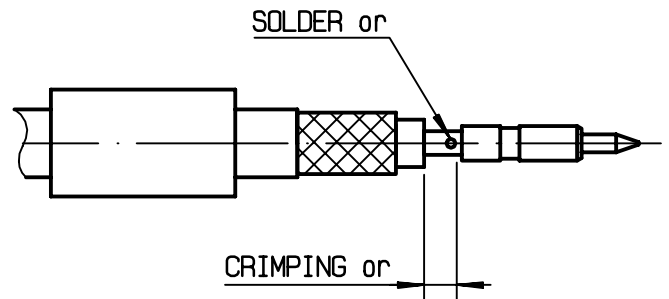
-
-
-



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.177	0.315	0.551	0	0.374
mm	4.5	8	14		9.5

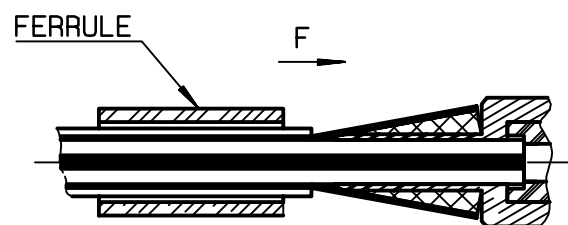
②

Slide on centre contact until it bottoms against cable dielectric .
Solder or crimp centre contact .
Crimping tool :R 282 223 000 (hex: .068) or R282 293 000 (M22520/5-01) + dies R282 235 011 (M22520/5-11)
(We advice to solder centre contact to improve electrical performances only with the cable to PTFE dielectric.)



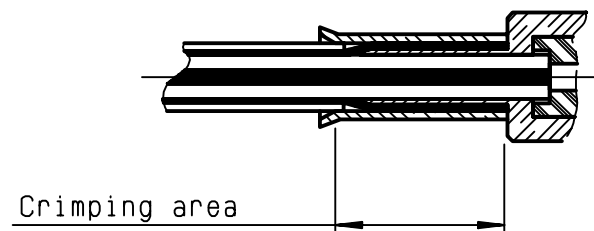
③

Fan the braid .
Slide cable into the body until bottoms against insulator .
Slide ferrule over the braid .
(In direction F)



④

Crimp the ferrule with crimping tool R 282 223 000 (Hex. : .213) or crimping tool M22520/5-01 (R 282 293 000) + dies M22520/5-11 (R 282 235 011)
Cut the excess of braid .
Slide sleeve over ferrule in place .





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.