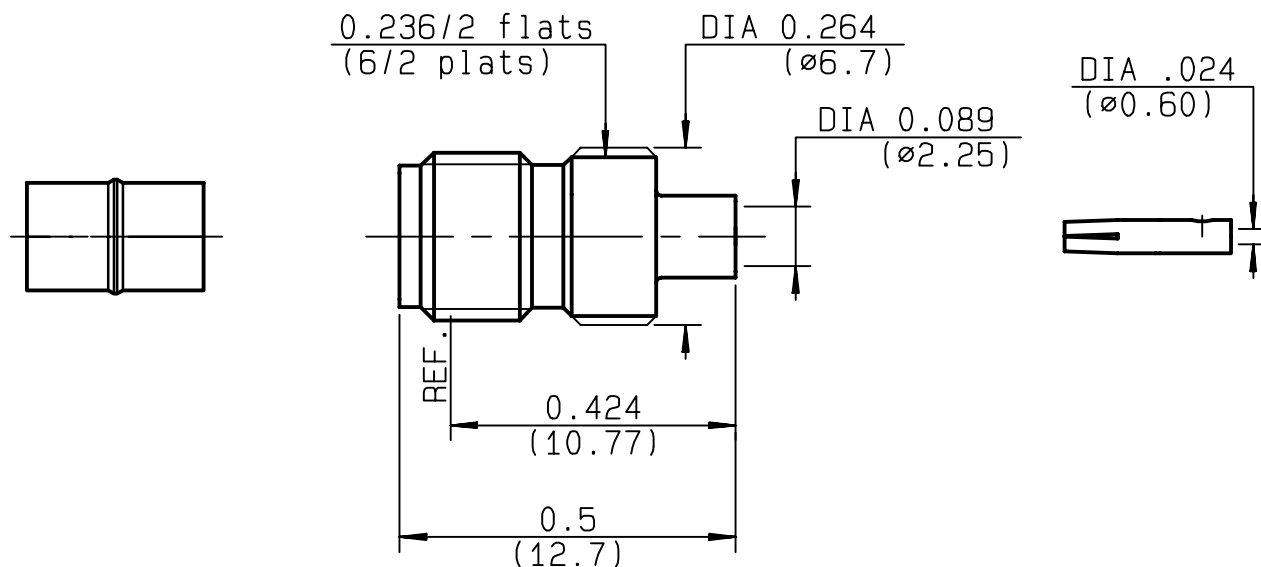


**STRAIGHT JACK SOLDER TYPE**  
**CABLE .085**
**R124.222.003**  
**SERIES SMA-COM**


|                                 |                                       |
|---------------------------------|---------------------------------------|
| NOMINAL IMPEDANCE               | <b>50</b> $\Omega$                    |
| FREQUENCY RANGE                 | <b>0-18</b> GHz                       |
| TEMPERATURE RATING              | <b>-65/+105</b> °C                    |
| V.S.W.R                         | <b>1.07</b> + <b>.01</b> x F(GHz)Maxi |
| RF INSERTION LOSS               | <b>0.05</b> $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi  |
| VOLTAGE RATING                  | <b>335</b> Veff Maxi                  |
| DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE | <b>750</b> Veff Mini                  |
| INSULATION RESISTANCE           | <b>5000</b> M $\Omega$ Mini           |
| HERMETIC SEAL                   | <b>NA</b> Atm.cm <sup>3</sup> /s      |
| LEAKAGE (pressurized only)      | <b>NA</b>                             |
| MECHANICAL DURABILITY           | <b>100</b> Cycles                     |
| WEIGHT                          | <b>1.5</b> gr                         |
| SPECIFICATION                   |                                       |

CABLES : **KS 1**  
**RG 405**

## OTHERS CHARACTERISTICS

|                            |                     |
|----------------------------|---------------------|
| CABLE RETENTION            | <b>130</b> N Mini   |
| CENTER CONTACT RETENTION   |                     |
| Axial force - mating end   | <b>NA</b> N Mini    |
| Axial force - opposite end | <b>NA</b> N Mini    |
| Torque                     | <b>NA</b> cm.N Mini |
| RECOMMENDED TORQUES        |                     |
| Mating                     | <b>NA</b> cm.N      |
| Panel nut                  | <b>NA</b> cm.N      |
| Clamp nut                  | <b>NA</b> cm.N      |

| CONNECTOR PARTS | MATERIALS        | FINISH (all values are given in micrometers) |
|-----------------|------------------|----------------------------------------------|
| BODY            | BRASS            | GOLD 0.2 OVER NICKEL 2                       |
| OUTER CONTACT   |                  |                                              |
| CENTER CONTACT  | BERYLLIUM COPPER | GOLD 1.3 OVER COPPER 2.5                     |
| INSULATOR       | PTFE             | -                                            |
| GASKET          |                  | -                                            |
| OTHERS PIECES   |                  |                                              |

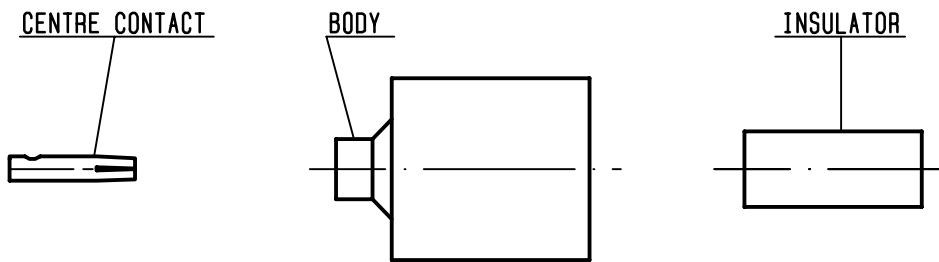
TRIQUES

|                |                   |                    |
|----------------|-------------------|--------------------|
| ISSUE          | CREATION DATE     | FILE PART-NUMBER   |
| <b>9847B00</b> | <b>17/06/1996</b> | <b>96-1200-087</b> |


**RADIALL®**

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

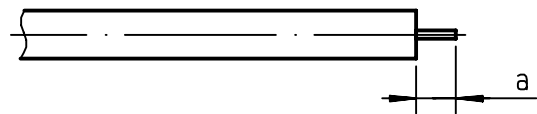
*Connect to the future*

**R124.222.003**
 ISSUE **9847B00** SERIES  
**SMA-COM**


We recommend a cable thermal preconditionning before assembling

**①**

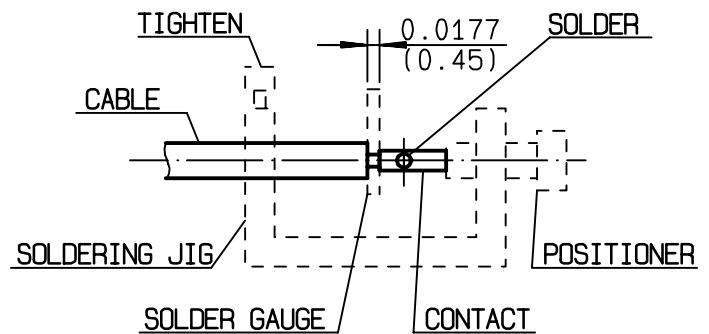
Strip the dielectric of the cable .  
 Stripping tool cable : R282.051.000  
 Trimmer : R282.063.000  
 Clean the cable .  
 -



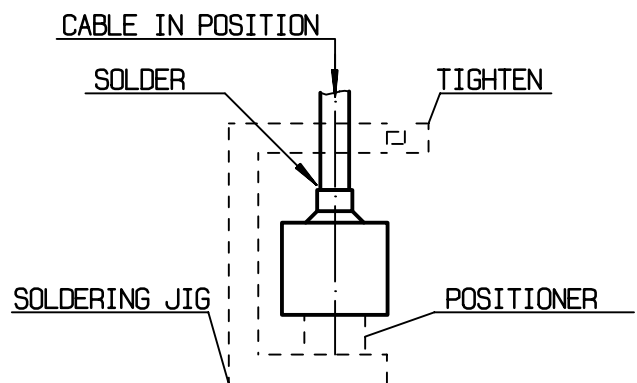
| Stripping | a     | b | c | d | e |
|-----------|-------|---|---|---|---|
| inch      | 0.125 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| mm        | 3.17  |   |   |   |   |

**②**

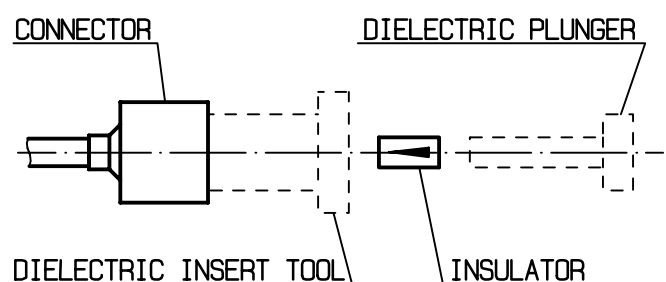
Screw the positioner R282.744.220 onto the soldering jig R282.740.000  
 Slide contact into positioner .  
 Insert solder gauge R282.862.060 (61) between contact and cable .  
 Tighten and solder the contact .

**③**

After cooling remove cable assembly from the jig .  
 Screw positioner R282.744.010 (80) into the connector .  
 Slide cable into the connector until it bottoms againsts positioner R282.744.010 .  
 Tighten .  
 Put 3 rings of solder around the cable and solder .

**④**

After cooling remove cable assembly from the jig .  
 Screw positioner cut R282.914.010  
 Cut the dielectric flush to clamp braid sleeve with tool R282.915.010.  
 Screw female dielectric insert tool onto connector and insert insulator with the dielectric plunger R282.730.043





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](mailto:org@eplast1.ru)

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