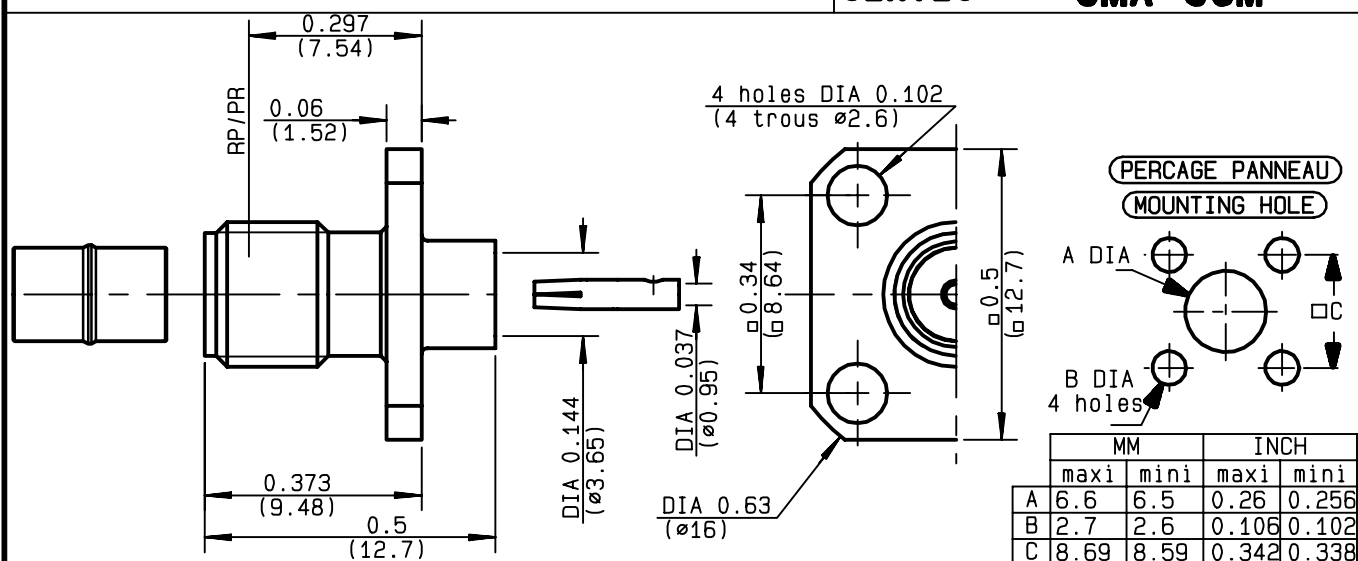


STRAIGHT SQUARE FLANGE JACK SOLDER TYPE
CABLE .141
R124.255.003
SERIES SMA-COM


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 √F(GHz)	dB Maxi
VOLTAGE RATING	500	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000	MΩMini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	100	Cycles
WEIGHT	2.7	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	NA	cm.N
Panel nut	NA	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

CONNECTOR PARTS MATERIALS

BODY	BRASS
OUTER CONTACT	
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER
INSULATOR	PTFE
GASKET	
OTHERS PIECES	

FINISH (all values are given in micrometers)

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

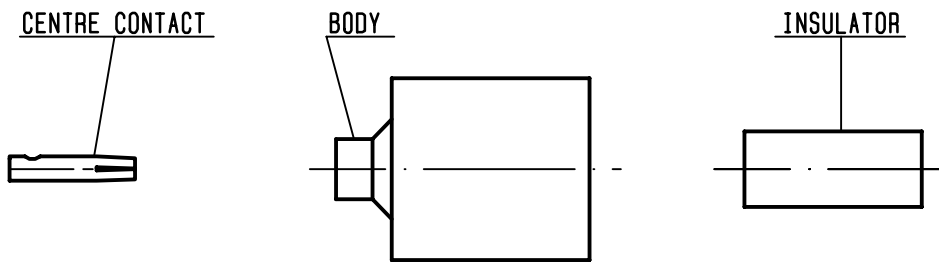
TRIQUES

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9847A00	19/06/1996	96-1200-070


RADIALL®

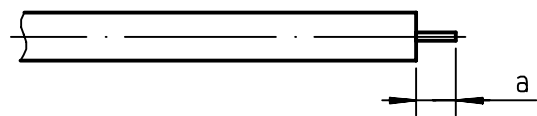
The information given here is subject to change without notice.
Design changes may be in order to improve the product.

Connect to the future

**R124.255.003**
 ISSUE **9847A00** SERIES
SMA-COM


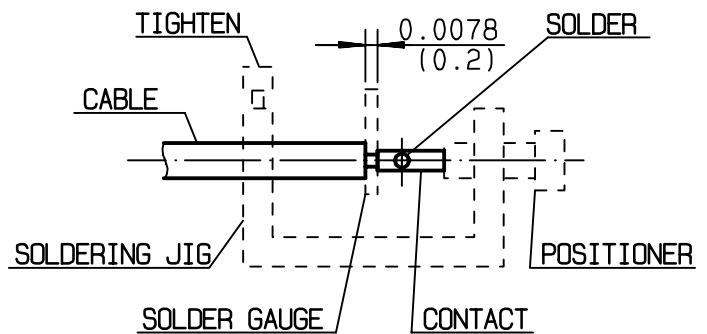
We recommend a cable thermal preconditionning before assembling

- ① Strip the dielectric of the cable .
 Stripping tool cable : R282.053.000
 Trimmer : R282.067.000
 Clean the cable .
 -

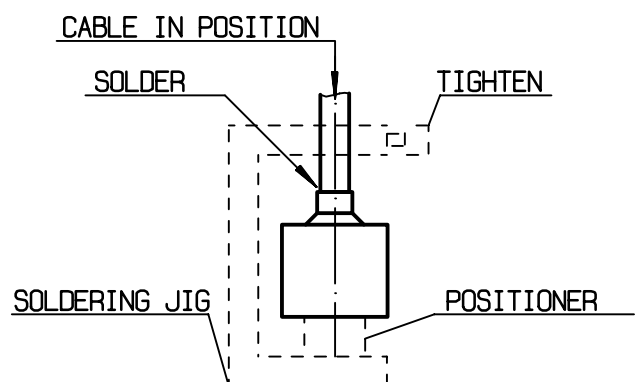


Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.125	0	0	0	0
mm	3.17				

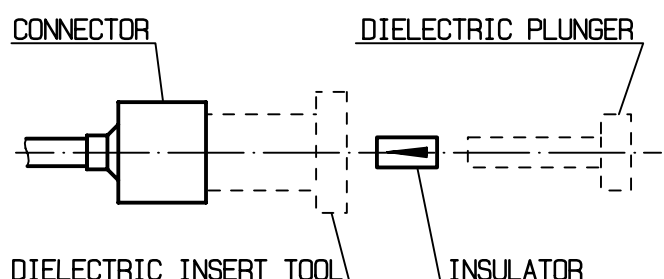
- ② Screw the positioner R282.744.220 onto the soldering jig R282.740.000
 Slide contact into positioner .
 Insert solder gauge R282.862.060 (62) between contact and cable .
 Tighten and solder the contact .



- ③ After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner R282.744.011 (86) into the connector .
 Slide cable into the connector until it bottoms againsts positioner R282.744.011 .
 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

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