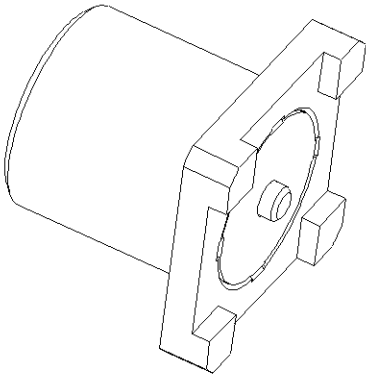
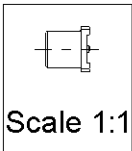
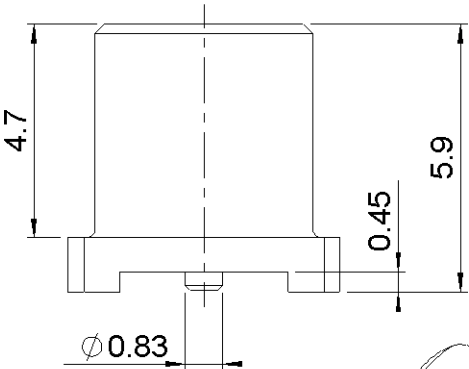
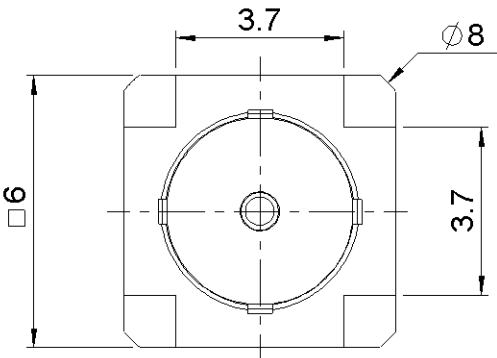
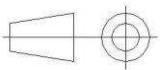


PAGE 1/5	ISSUE 1425B	SERIES MCX 75	PART NUMBER R213424800
----------	-------------	---------------	------------------------



All dimensions are in mm.



COMPONENTS	MATERIALS	PLATING (µm)
Body	BRASS	GOLD OVER NICKEL
Center contact	BERYLLIUM COPPER	GOLD OVER NICKEL
Outer contact	-	-
Insulator	PEEK	-
Gasket	-	-
Others parts	-	-
-	-	-
-	-	-

PAGE 2/5

ISSUE **1425B**

SERIES **MCX 75**

PART NUMBER **R213424800**

PACKAGING

Standard	Unit	Other
100	Contact us	Contact us

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Impedance		75	Ω
Frequency		0-6	GHz
VSWR	1.25	+	0.0000 x F(GHz) Maxi
Insertion loss		0.1	√F(GHz) dB Maxi
RF leakage	- (	NA	- F(GHz)) dB Maxi
Voltage rating		335	Veff Maxi
Dielectric withstanding voltage		1000	Veff mini
Insulation resistance		1000	MΩ mini

ENVIRONMENTAL

Operating temperature	-55/+155	°C
Hermetic seal	NA	Atm.cm3/s
Panel leakage	NA	

MECHANICAL CHARACTERISTICS

Center contact retention			
Axial force – Mating End	10	N mini	
Axial force – Opposite end	10	N mini	
Torque	NA	N.cm mini	

SPECIFICATION

OTHER CHARACTERISTICS

Recommended torque			
Mating	NA	N.cm	
Panel nut	NA	N.cm	
Mating life	500	Cycles mini	
Weight	0.5300	g	

Assembly instruction:

Others:

-

PAGE 3/5

ISSUE 1425B

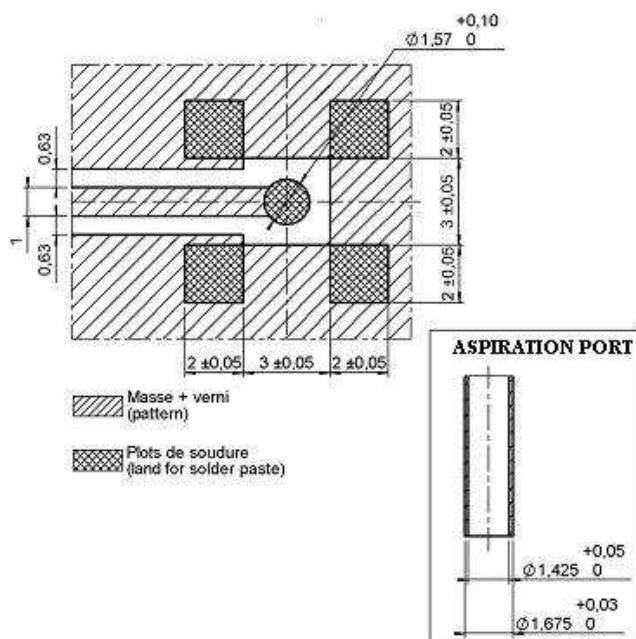
SERIES MCX 75

PART NUMBER R213424800

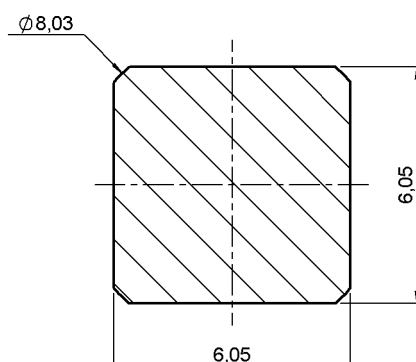
MCX SERIES - INFORMATION

Coplanar line : pattern and signal are on the same side . Thickness of PCB :.064(1.6mm)

The material of PCB is the epoxy resin of glass fabrics bacs . (Er = 4.8) . The solder resist should be printed except for the land pattern on the PCB .



SHADOW OF MCX RECEPTACLE FOR VIDEO CAMERA



PAGE 4/5

 ISSUE **1425B**

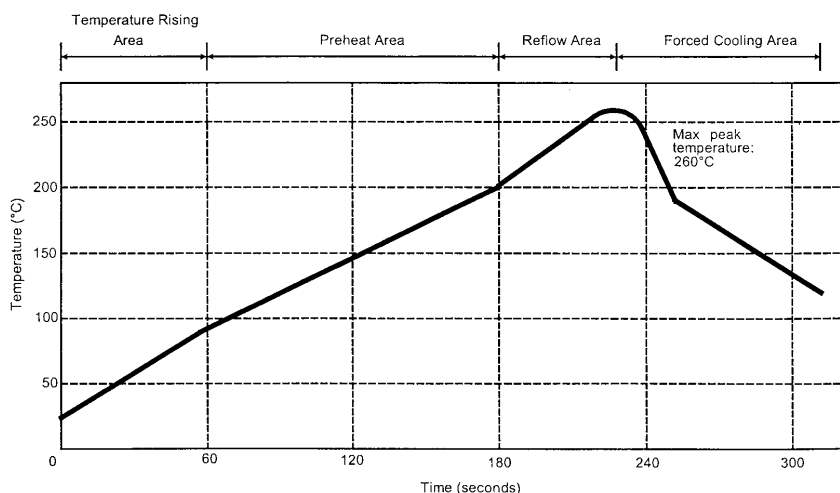
 SERIES **MCX 75**

 PART NUMBER **R213424800**

SOLDER PROCEDURE

- Deposition of solder paste 'Sn Ag4 Cu0.5' on mounting zone by screen printing application. We recommend a low residue flux. We advise a thickness of 150 microns (5.9 microinch). Verify that the edges of the zone are clean.
- Placement of the receptacle on the mounting zone with an automatic machine of 'pick and place' type. Video camera is recommended for the positioning of the component. Adhesive agents must not be used on the receptacle.
- Soldering by infra-red reflow.
Below, please find the typical profile to use.
- Cleaning of printed circuit boards.
- Checking of solder joints and position of the component by visual inspection.

TEMPERATURE PROFILE



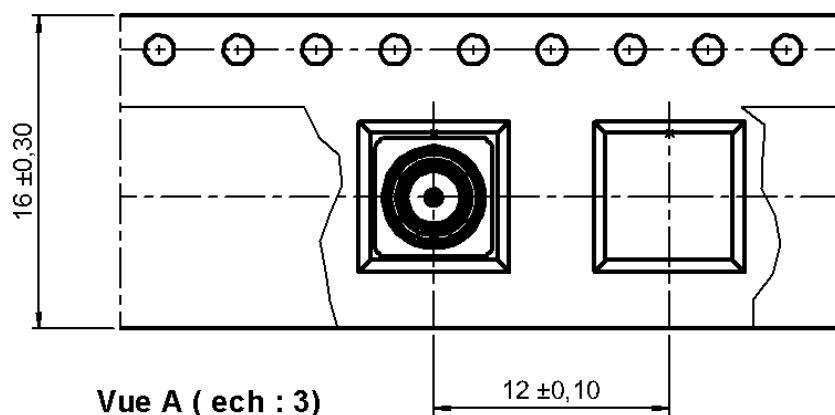
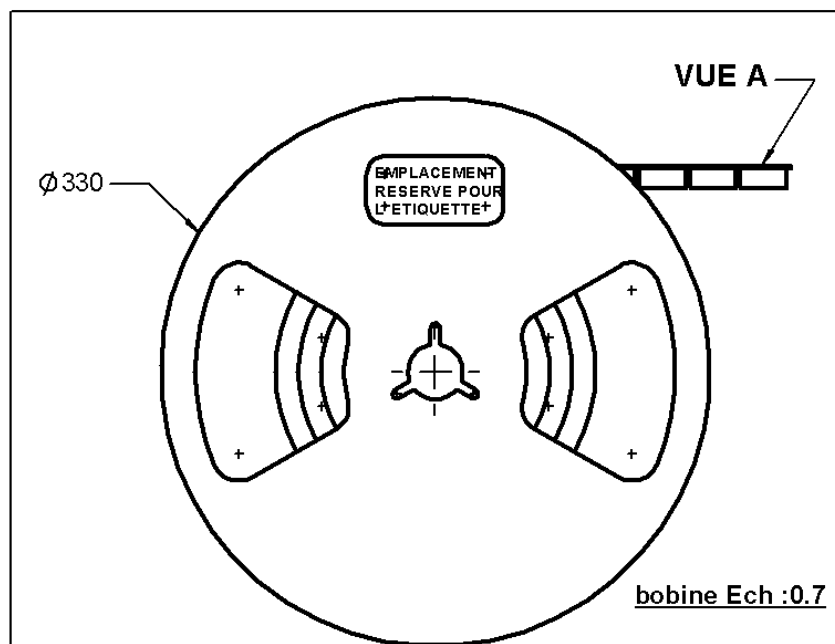
Parameter	Value	Unit
Temperature rising Area	1 - 4	°C/sec
Max Peak Temperature	260	°C
Max dwell time @260°C	10	sec
Min dwell time @235°C	20	sec
Max dwell time @235°C	60	sec
Temperature drop in cooling Area	-1 to - 4	°C/sec
Max dwell time above 100°C	420	sec

PAGE 5/5

ISSUE **1425B**

SERIES **MCX 75**

PART NUMBER **R213424800**





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.