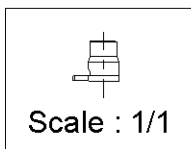
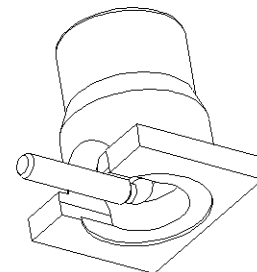
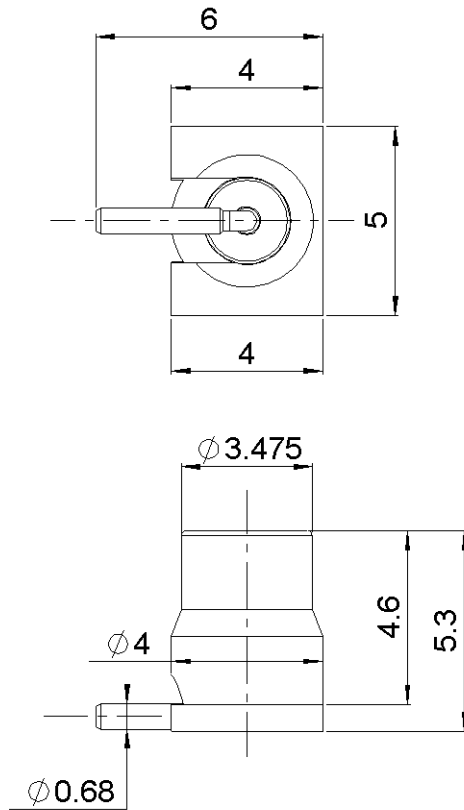
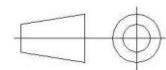


PAGE 1/5	ISSUE 1435C	SERIES <b>MMCX</b>	PART NUMBER <b>R110427820</b>
----------	-------------	--------------------	-------------------------------



All dimensions are in mm.



COMPONENTS	MATERIALS	PLATING (μm)
Body	<b>BRASS</b>	<b>NPGR</b>
Center contact	<b>BERYLLIUM COPPER</b>	<b>GOLD OVER NICKEL</b>
Outer contact	-	-
Insulator	<b>PTFE</b>	-
Gasket	-	-
Others parts	-	-
-	-	-
-	-	-

PAGE 2/5	ISSUE 1435C	SERIES <b>MMCX</b>	PART NUMBER <b>R110427820</b>
----------	-------------	--------------------	-------------------------------

**PACKAGING**

Standard	Unit	Other
<b>500</b>	<b>Contact us</b>	<b>Contact us</b>

**ELECTRICAL CHARACTERISTICS**

Impedance		<b>50</b>	Ω
Frequency		<b>0-6</b>	GHz
VSWR	<b>NA</b>	<b>+</b>	<b>0.0000</b> x F(GHz) Maxi
Insertion loss		<b>NA</b>	√F(GHz) dB Maxi
RF leakage	- (		- F(GHz)) dB Maxi
Voltage rating		<b>250</b>	Veff Maxi
Dielectric withstanding voltage		<b>500</b>	Veff mini
Insulation resistance		<b>1000</b>	MΩ mini

**ENVIRONMENTAL**

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

**MECHANICAL CHARACTERISTICS**

Center contact retention			
Axial force – Mating End	<b>10*</b>		N mini
Axial force – Opposite end	<b>10*</b>		N mini
Torque	<b>NA</b>		N.cm mini
Recommended torque			
Mating	<b>NA</b>		N.cm
Panel nut	<b>NA</b>		N.cm
Mating life	<b>500</b>		Cycles mini
Weight	<b>0.3440</b>		g

**SPECIFICATION**

**OTHER CHARACTERISTICS**

Assembly instruction:

Others:

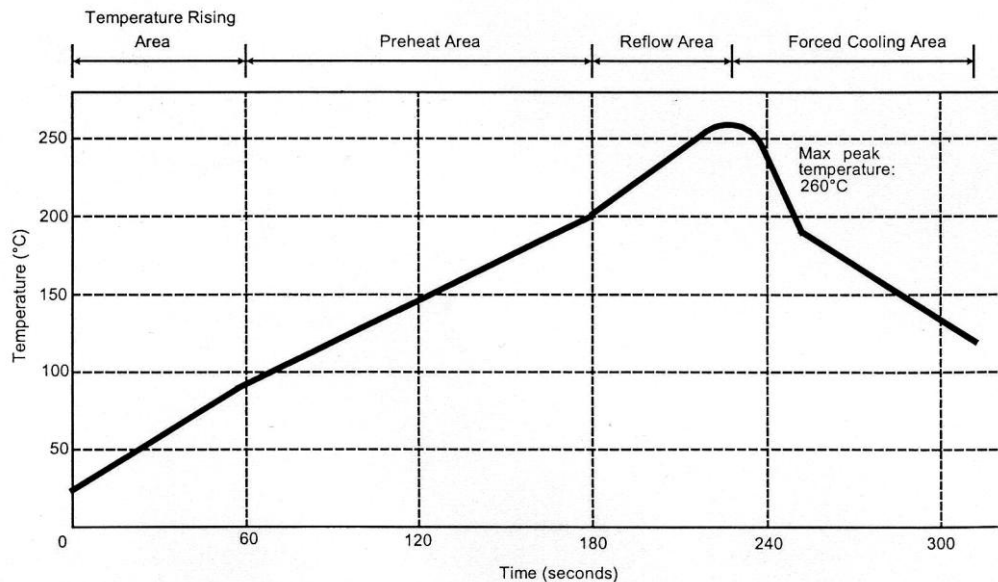
**\* after soldering (apres soudure)**

PAGE 3/5	ISSUE 1435C	SERIES <b>MMCX</b>	<b>PART NUMBER R110427820</b>
----------	-------------	--------------------	-------------------------------

## SOLDER PROCEDURE IN INDUSTRIAL ENVIRONMENT

1. 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 ( .006 inch ). Verify that the edges of the zone are clean.
2. 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.
3. Soldering by infra-red reflow.  
Below, please find the typical profile to use.
4. Cleaning of printed circuit boards.
5. Checking of solder joints and position of the component by visual inspection.

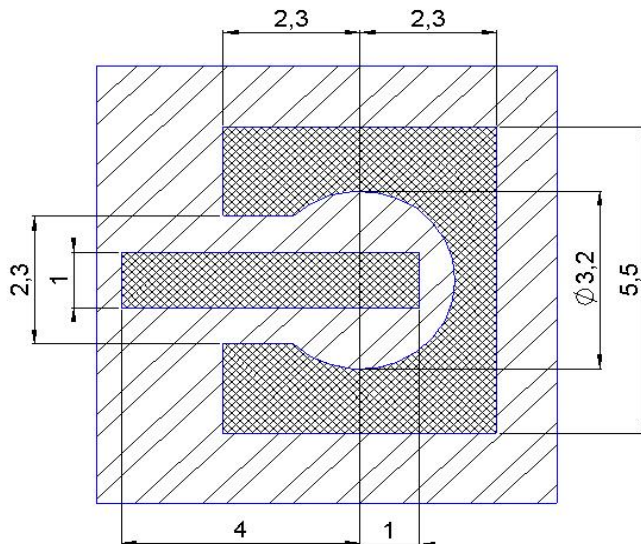
### TEMPERATURE PROFILE



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 4/5	ISSUE 1435C	SERIES MMCX	PART NUMBER R110427820
----------	-------------	-------------	------------------------

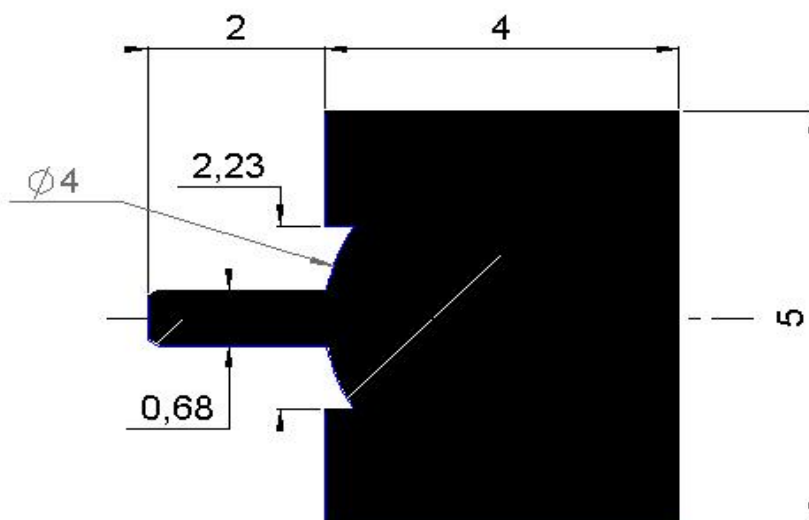
### STANDARD PAD



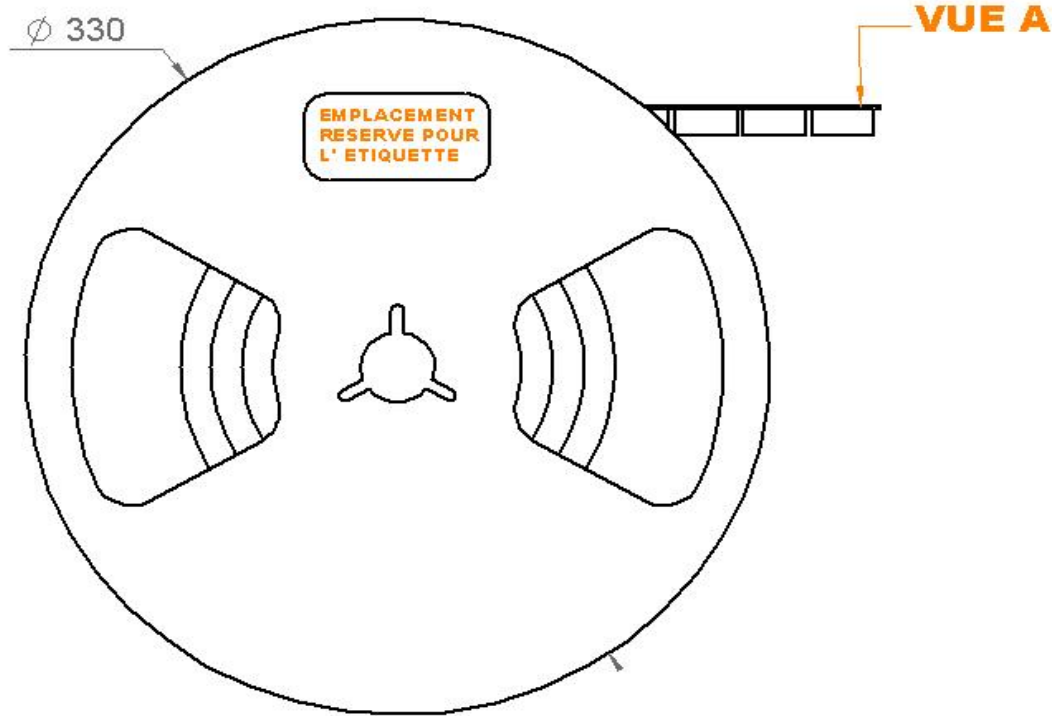
-  Masse + vernis  
Ground + varnish
-  Plots de soudure  
Lands for solder paste

COPLANAR LINE  
 Pattern and signal are on the same side.  
 Thickness of the PCB : 1.6 mm  
 The material of the PCB is the epoxy resin of glass fabrics bac ( ER : 4.8 )  
 The solder resist should be printed except for the land pattern on the PCB.

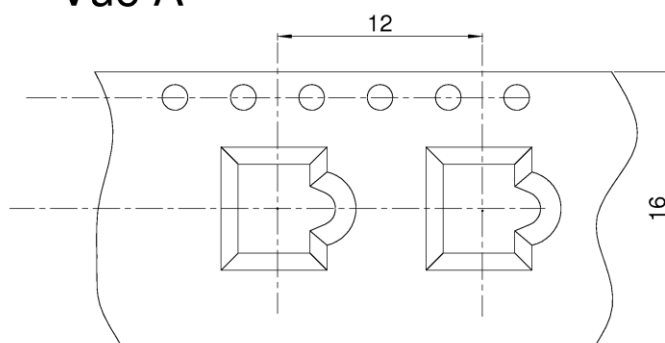
### SHADOW OF RECEPTACLE FOR VIDEO CAMERA



PAGE 5/5	ISSUE 1435C	SERIES MMCX	PART NUMBER R110427820
----------	-------------	-------------	------------------------



Vue A





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.