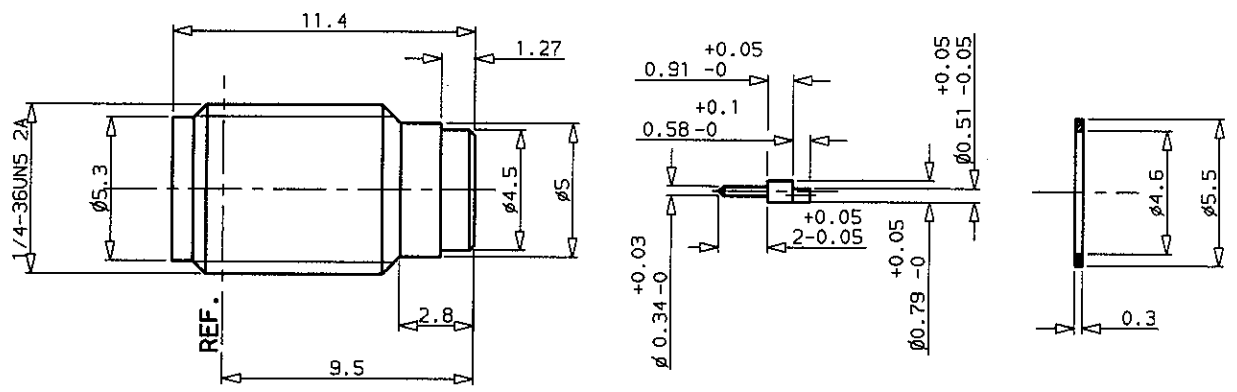


/usr2/DT.grange/fiches/s.Aftr125805
R-INC 6434

NON GLASS HERMETIC RECEPTACLE
SCREW-IN TYPE



BURN IN : At the end of manufacturing, connector is submitted to a burn in test as follows:
Progressive increase of temperature from +25°C to +125°C . Maintain high temperature (+125°C) for 2 hours .

CHARACTERISTICS

NOMINAL IMPEDANCE	50 Ω	STANDARDISATION	MIL C 39012
FREQUENCY RANGE	DC-18 GHz		-
TEMPERATURE RATING	-55/+150 °C		-
VSWR	1.20 Max	MATING TORQUE RECOMMENDED	7.088-8.86 Inch. Lb 80-100 cm.N
RF INSERTION LOSS	0.2 dB Max	CENTER CONTACT RETENTION	
VOLTAGE RATING	450 Vrms	Axial force - mating end	3.375 lb min 15 N min
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000 Vrms	Axial force - opposite end	3.375 lb min 15 N min
INSULATION RESISTANCE	5000 M Ω	Torque (Max)	NA inch.oz NA cm.N
HERMETIC SEAL	6.10 ⁻⁷ cc/s cm ³ /s	SLIDING CONTACT (Backward)	
-	-	Sliding force	.044 lb min 20 g min .22 lb Max 100 g Max
-	-		
-	-		

CONSTRUCTION

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH
Body	Stainless steel	Passivated
Center contact	Beryllium copper	Gold over copper
Sliding contact	Brass	Gold over copper
Insulators	PTFE	-
Gasket	Brass	Gold over nickel
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.

Initiated on	12-10-88	The information given here is subject to change without notice. Design changes may be in order to improve the product.	RADIAL [®]
Superseded on	05-12-89		

125605371
R. INC 6434



TECHNICAL DATA

R 125 605 371

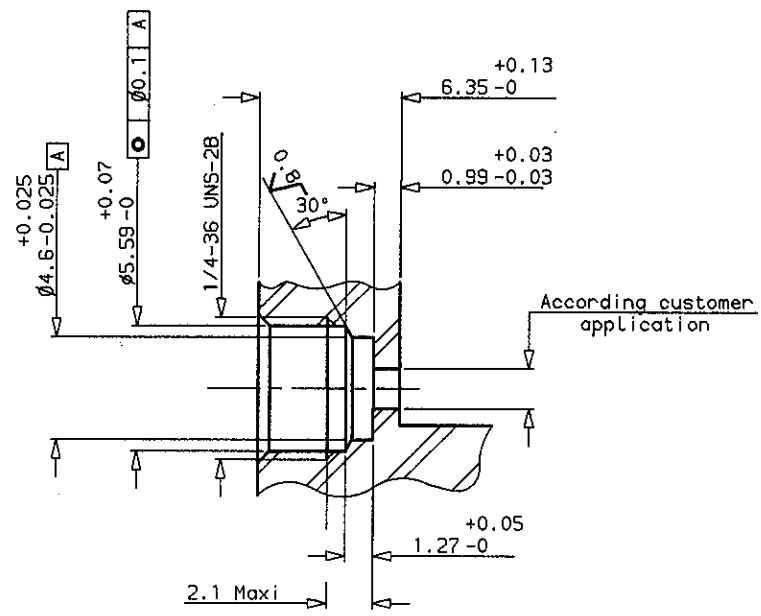
Issue : 8949

Page 02/02

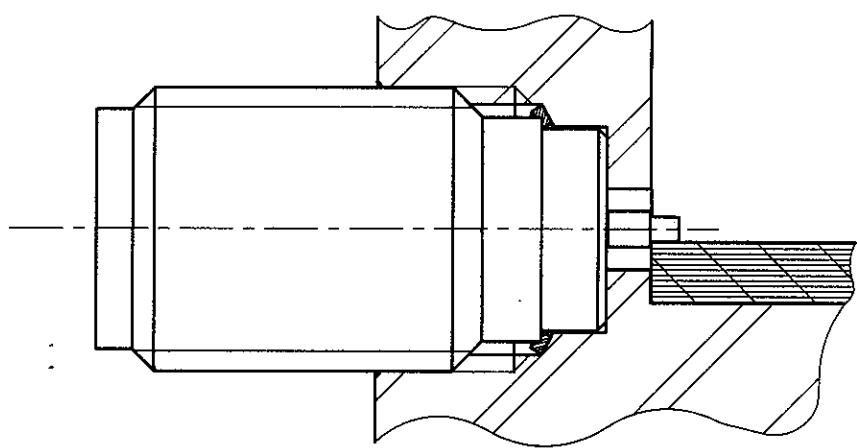
SERIES: SMA

NON GLASS HERMETIC RECEPTACLE , SCREW-IN TYPE

PANEL DRILLING



RECOMMENDED MOUNTING HOLE DETAIL



Assemble metal gasket onto connector. Screw both parts into the housing.
Tighten the connector up to 25 Inch-Pounds torque (use special tooling set
RADIALL R282 341 000).

ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
Initiated on 12-10-88		The information given here is subject to change without notice. Design changes may be in order to improve the product.		
Superseded on 05-12-89				





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.