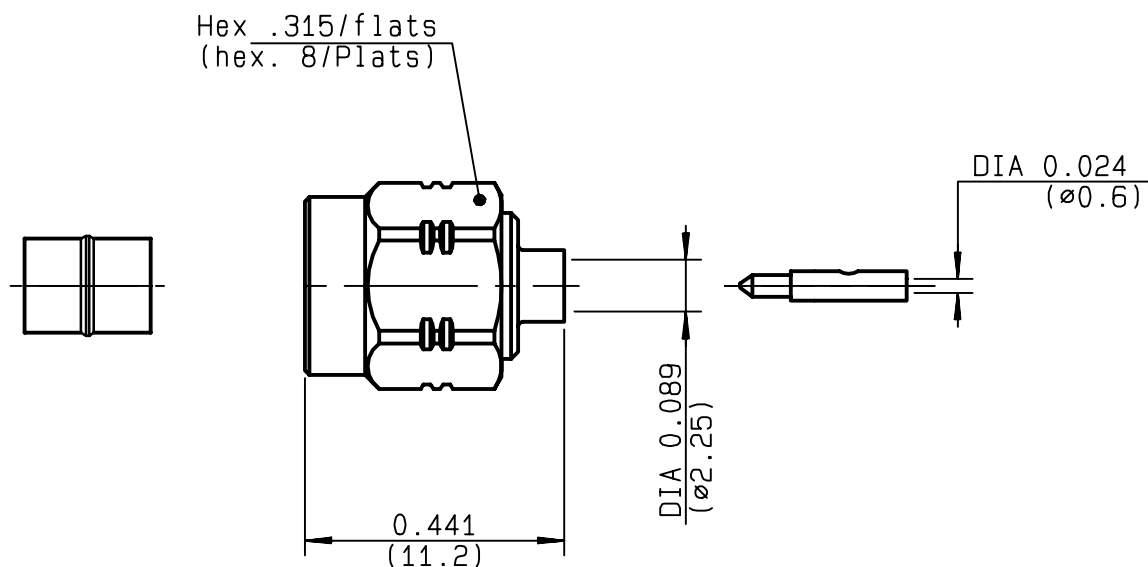


STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE
CABLE .085
R124.052.003
SERIES SMA-COM


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-18	GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+105	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	1.07 + .01 x F(GHz)Maxi	
RF INSERTION LOSS	0.05	$\sqrt{F}(\text{GHz})$ dB Maxi
VOLTAGE RATING	335	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	750	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000	M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	100	Cycles
WEIGHT	2.25	gr
SPECIFICATION		

CABLES : **KS 1**
RG 405

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	130	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	60	cm.N
Panel nut	NA	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

CONNECTOR PARTS: MATERIALS

BODY	STAINLESS STEEL
OUTER CONTACT	
CENTER CONTACT	BRASS
INSULATOR	PTFE
GASKET	SILICONE RUBBER
OTHERS PIECES	BRASS

FINISH (all values are given in micrometers)

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

TRIQUES

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9910B00	12/11/1996	96-1200-062

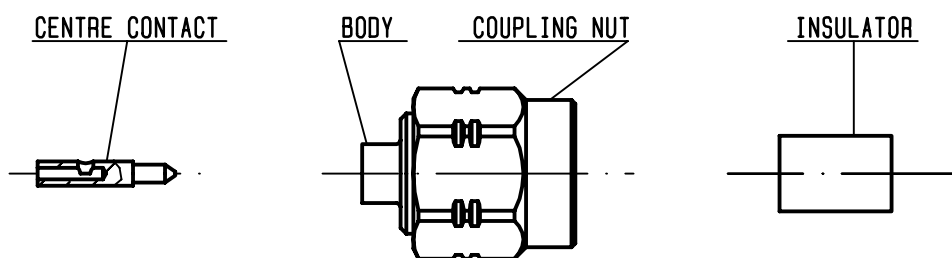

RADIALL®

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

Connect to the future

**R124.052.003**ISSUE **9910B00** SERIES

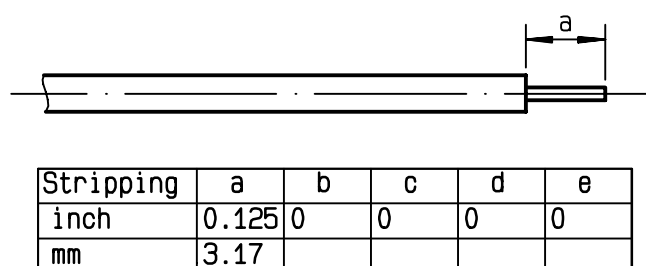
SMA-COM



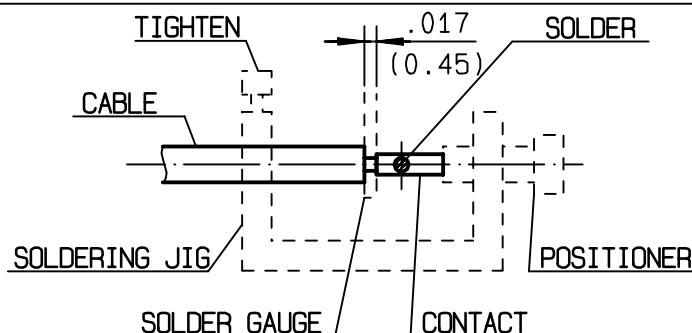
We recommend a cable thermal preconditionning before assembling

①

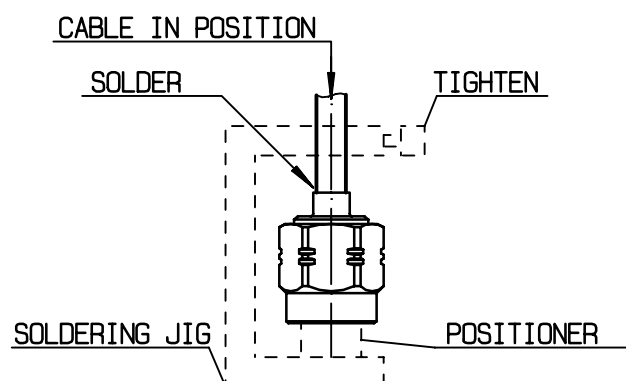
Strip the dielectric of the cable .
 Stripping tool cable : R 282 051 000.
 Trimmer : R 282 063 000 .
 Clean the cable .
 -

**②**

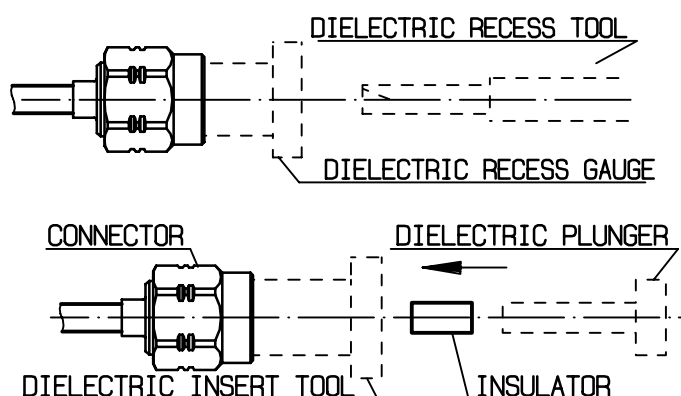
Screw the positioner R 282 744 220 onto the soldering jig R 282 740 000 .
 Slide contact into positioner .
 Insert solder gauge R 282 862 060 (61) between contact and cable .
 Tighten and solder the contact .

**③**

After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner R 282 744 060 (85) into the connector .
 Slide cable into the connector until it bottoms againsts positioner .
 Tighten .
 Put 3 rings of solder around the cable and solder .

**④**

After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw dielectric recess gauge R282 914 000(93) and trim dielectric with the dielectric recess tool R 282 915 010.
 Screw female dielectric insert tool onto connector and insert insulator with the dielectric plunger R 282 730 040 .





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.