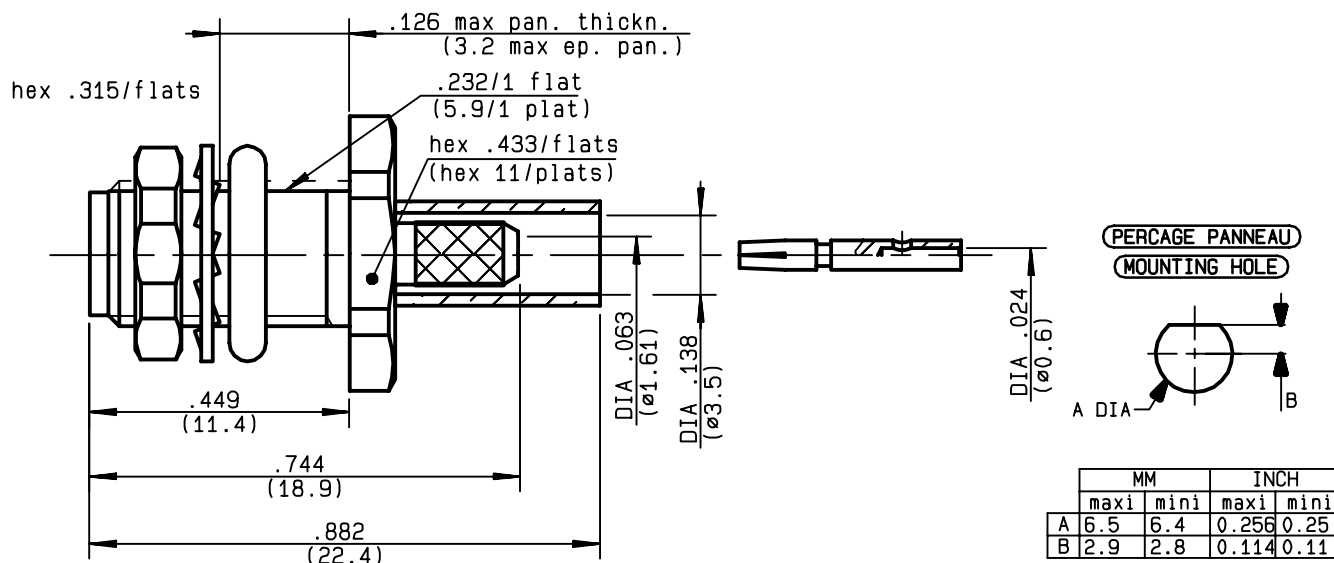


STRAIGHT BULKHEAD JACK PANEL SEAL
CRIMP TYPE - CABLE 2.6/50 D
R125.322.030
SERIES SMA


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-12.4	GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+165	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	1.15 + .02 x F(GHz)Maxi	
RF INSERTION LOSS	0.06 $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi	
VOLTAGE RATING	250	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	500	Cycles
WEIGHT	3.77	gr
SPECIFICATION		

CABLES : K02252D
RD 316

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	110	N Mini
CENTER CONTACT RETENTION		
Axial force - mating end	15	N Mini
Axial force - opposite end	15	N Mini
Torque	NA	cm.N Mini
RECOMMENDED TORQUES		
Mating	NA	cm.N
Panel nut	150	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

CONNECTOR PARTS: MATERIALS

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

FINISH (all values are given in micrometers)

GOLD 0.8 OVER NICKEL 2
GOLD 1.3 OVER NICKEL 2
-
-
GOLD 0.8 OVER NICKEL 2

ISSUE

9840C00

CREATION DATE

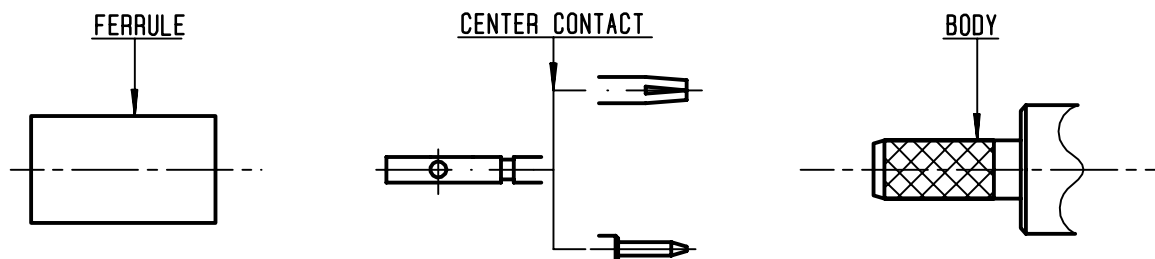
13/07/1994

FILE PART-NUMBER

92-0132-795**RADIALL®**

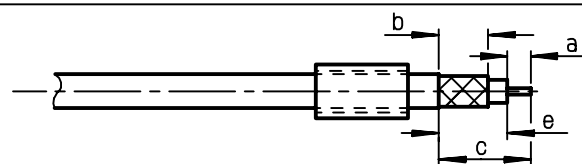
The information given here is subject to change without notice.
 Design changes may be in order to improve the product.

Connect to the future

**R125.322.030**ISSUE **9840C00** SERIES**SMA****①**

Slide onto the cable the ferrule
Strip the cable .

-
-



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.13	0.236	0.429	0	0.299
mm	3.3	6	10.9		7.6

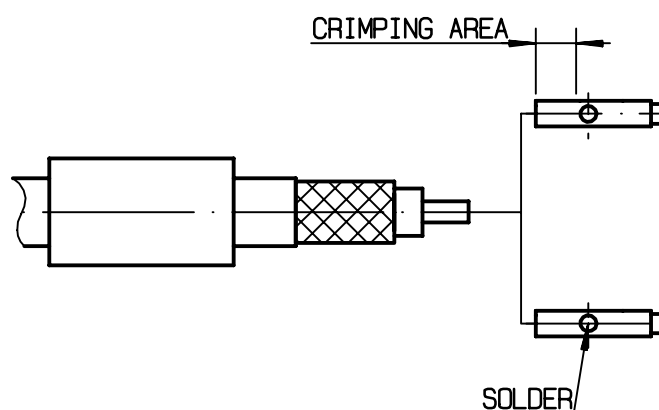
②

2-1 If crimping: Slide on the centre contact until it bottoms against cable dielectric. Crimp centre contact.

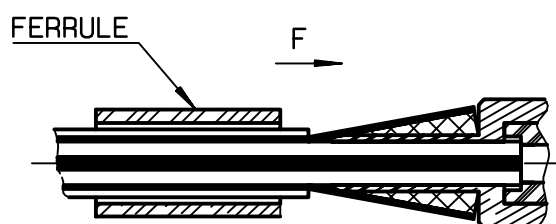
Crimping tool: R282 281 000 + positionner R282 967 012 - position 5

-

2-2 If solder: Slide the centre contact until it bottoms against cable dielectric. Solder it.

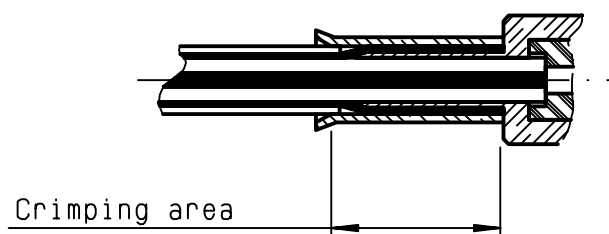
**③**

Fan the braid .
Slide cable into the body until it bottoms against insulator and contact snaps into insulator. Slide the ferrule over the braid. (in direction F).

**④**

Crimp the ferrule with crimping tool R 282 271 000 (Hex. : .151) or crimping tool R282 293 000 (M22520/5-01) + dies R282 235 037 (M22520/5-37)
Cut the excess of braid .

-
-
-
-





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.