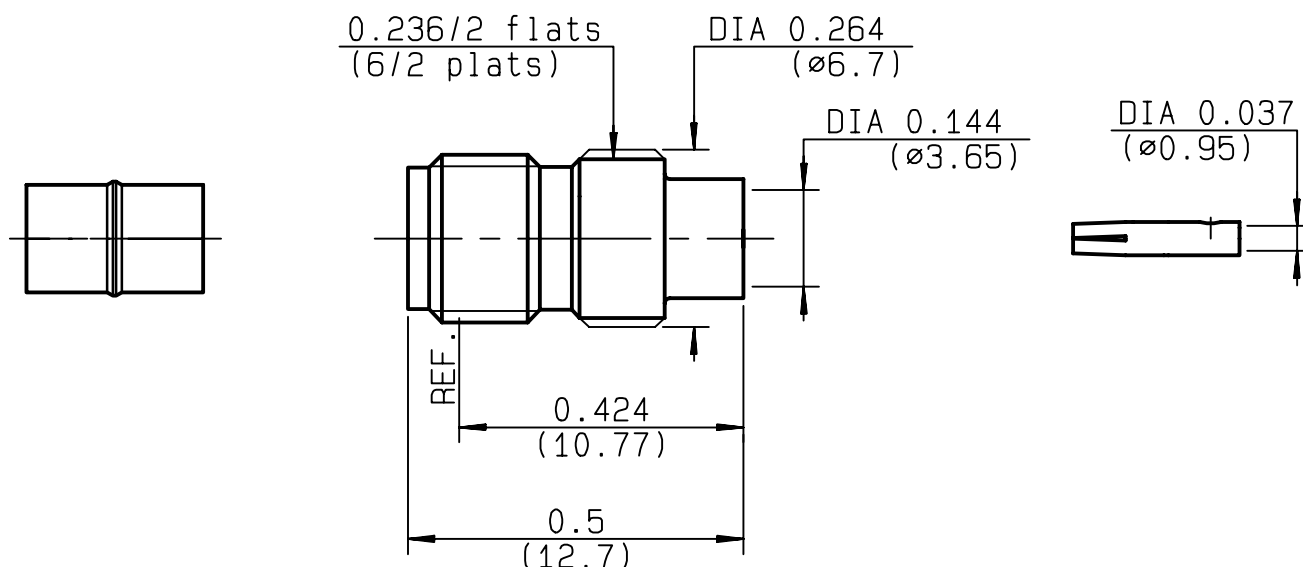


STRAIGHT JACK SOLDER TYPE
CABLE .141
R124.225.003
SERIES SMA-COM


NOMINAL IMPEDANCE	50 Ω
FREQUENCY RANGE	0-18 GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+105 °C
V.S.W.R	1.05 + .01 x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	0.05 $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	500 Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000 Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000 M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA
MECHANICAL DURABILITY	100 Cycles
WEIGHT	1.6 gr
SPECIFICATION	

CABLES : **KS 2**
RG 402

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	270 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	NA cm.N
Panel nut	NA cm.N
Clamp nut	NA cm.N

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH	(all values are given) in micrometers
BODY	BRASS	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2	
OUTER CONTACT			
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER	GOLD 1.3 OVER COPPER 2.5	
INSULATOR	PTFE	-	
GASKET		-	
OTHERS PIECES			

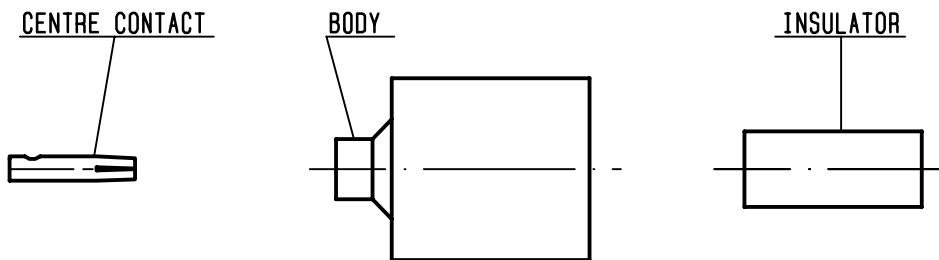
TRIQUES

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9847B00	18/07/1996	96-1200-088


RADIALL®

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

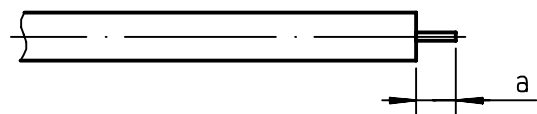
Connect to the future

**R124.225.003**
 ISSUE **9847B00** SERIES
SMA-COM


We recommend a cable thermal preconditionning before assembling

①

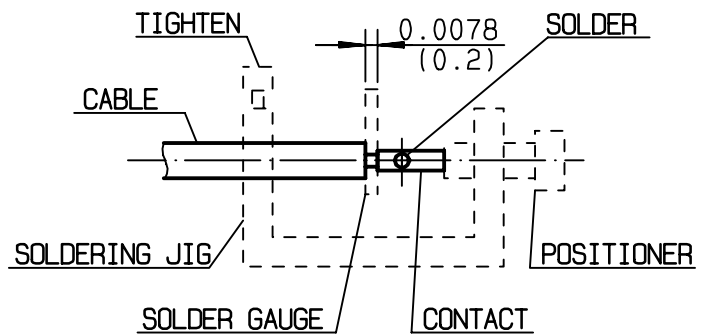
Strip the dielectric of the cable .
 Stripping tool cable : R282.053.000
 Trimmer : R282.067.000
 Clean the cable .
 -



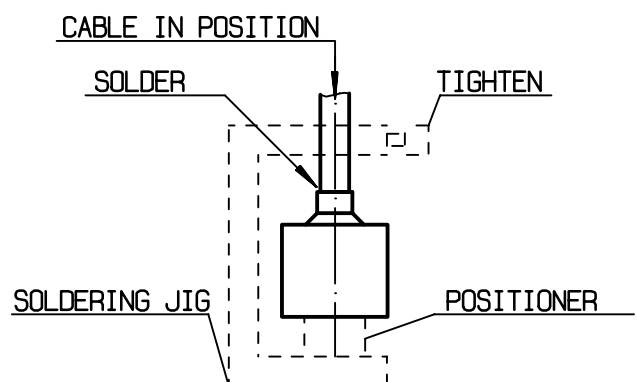
Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.125	0	0	0	0
mm	3.17				

②

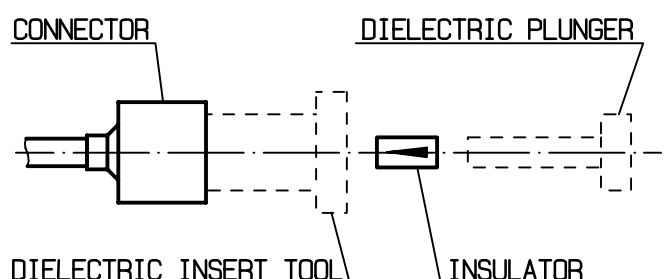
Screw the positioner R282.744.220 onto the soldering jig R282.740.000
 Slide contact into positioner .
 Insert solder gauge R282.862.060 (62) between contact and cable .
 Tighten and solder the contact .

**③**

After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner R282.744.011 (86) into the connector .
 Slide cable into the connector until it bottoms againsts positioner R282.744.011 .
 Tighten .
 Put 3 rings of solder around the cable and solder .

**④**

After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner cut R282.914.010
 Cut the dielectric flush to clamp braid sleeve with tool R282.915.010.
 Screw female dielectric insert tool onto connector and insert insulator with the dielectric plunger R282.730.043





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.