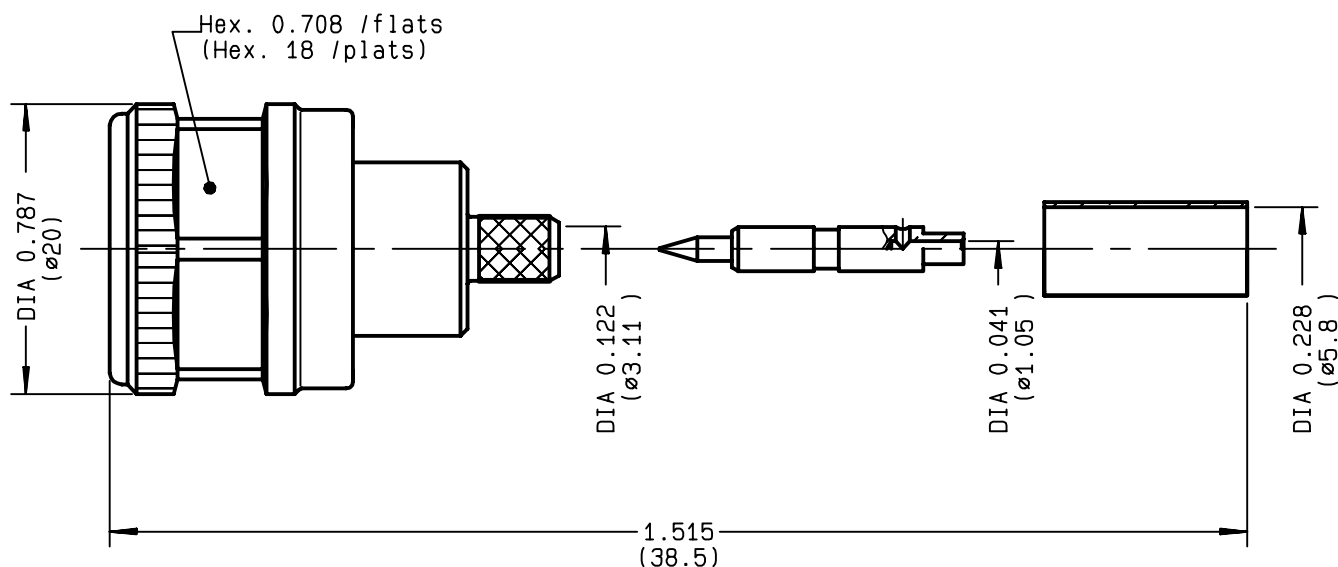


**STRAIGHT PLUG FULL CRIMP-TYPE
CABLE 5/50 D**
R161.083.137
SERIES N


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-11	GHz
TEMPERATURE RATING	-55/+155	°C
V.S.W.R	1.15*	+ x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	0.048	$\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	850	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1500	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000	M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	500	Cycles
WEIGHT	24.8	gr
SPECIFICATION	* 0-2 GHz	

CABLES : **KX 23**
RG 142
RG 142 FTX
RG 223
RG 400

OTHERS CHARACTERISTICS

PIM3 < -155 dBc (-112 dBm) 2x20W

CABLE RETENTION	200	N Mini
CENTER CONTACT RETENTION		
Axial force - mating end	27	N Mini
Axial force - opposite end	27	N Mini
Torque	NA	cm.N Mini
RECOMMENDED TORQUES		
Mating	170	cm.N
Panel nut	NA	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

CONNECTOR PARTS: MATERIALS

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

FINISH

 (all values are given)
 in micrometers

BBR 0.5 OVER SILVER 3
BBR 0.5 OVER SILVER 3
SILVER 3 OVER COPPER 0.5
-
-
BBR 0.5 OVER SILVER 3

ISSUE

9808D03

CREATION DATE

24/11/1993

FILE PART-NUMBER

93-1208-006


RADIALL®

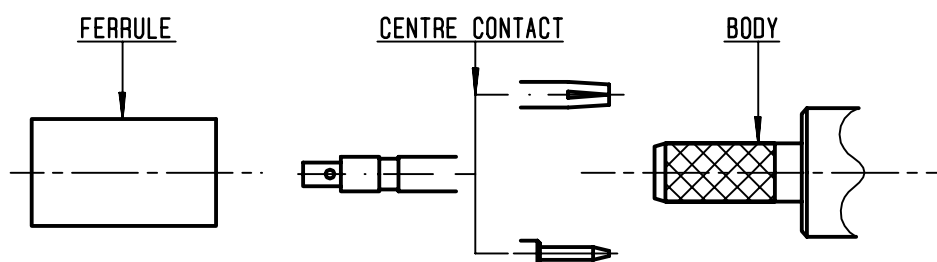
The information given here is subject to change without notice.
 Design changes may be in order to improve the product .

Connect to the future



R161.083.137

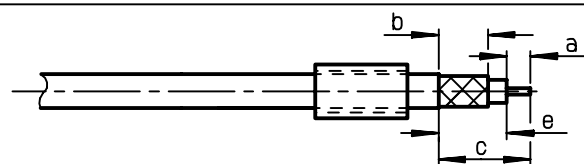
ISSUE **9808D03** SERIES **N**



①

Slide onto the cable the ferrule .
Strip the cable.

-
-
-

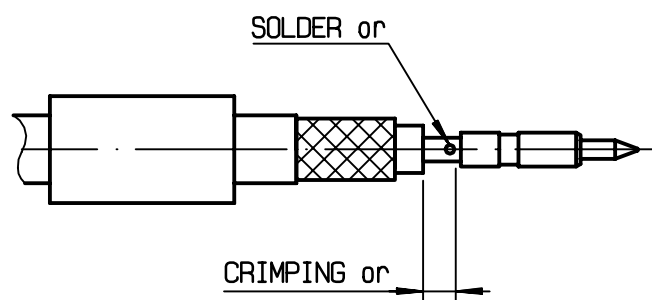


Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.177	0.315	0.551	0	0.374
mm	4.5	8	14		9.5

②

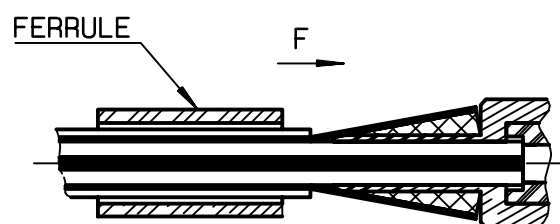
Slide on centre contact until it
bottoms against cable dielectrique .
Solder or crimp centre contact .
Crimping tool :R 282 223 000 (hex: .068)
or R282 293 000 (M22520/5-01) +
dies R282 235 011 (M22520/5-11)
(We advice to solder centre contact
to improve electrical performances)

-



③

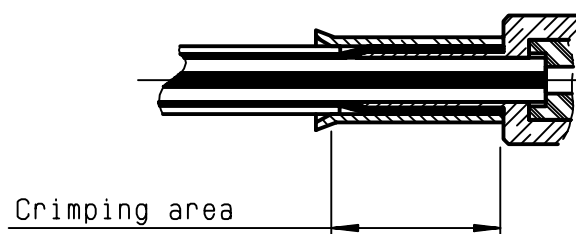
Fan the braid.
Slide cable into the body until
bottoms against insulator .
Slide ferrule over the braid .
(In direction F)



④

Crimp the ferrule with crimping tool
R 282 223 000 (Hex. : .213) or
crimping tool M22520/5-01 (R 282 293 000)
+ dies M22520/5-11 (R 282 235 011)
Cut the excess of braid .
Slide sleeve over ferrule
in place .

-
-





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.