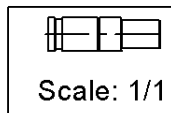
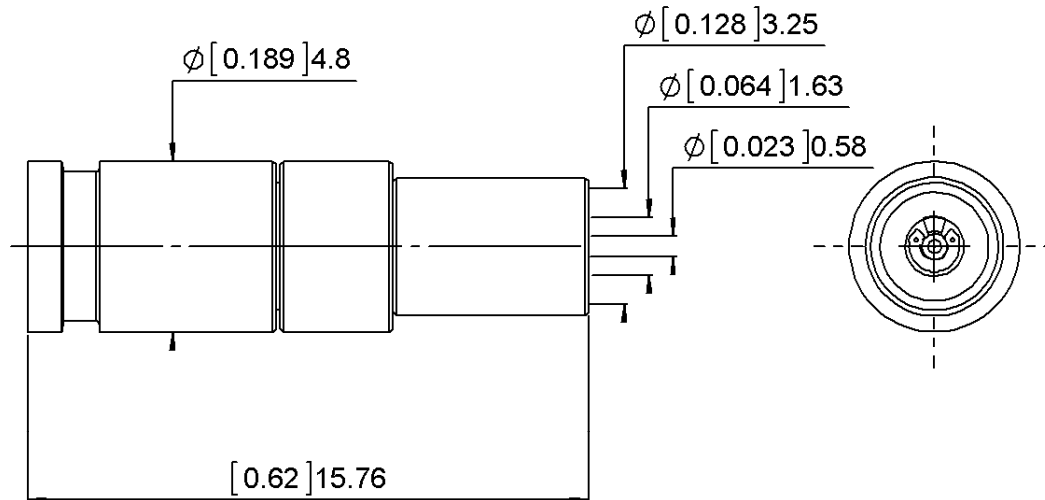


PAGE 1/3

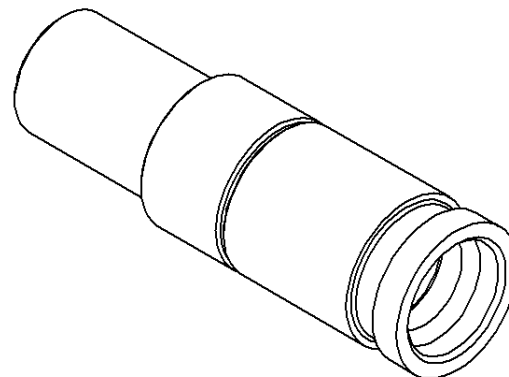
ISSUE 1445 B

SERIES SMP LOCK

PART NUMBER R222L20020



All dimensions are in mm.



COMPONENTS	MATERIALS	PLATING (μm)
Body	BRASS.	GOLD 1.3 OVER NICKEL 2
Center contact	COPPER-NICKEL-TIN ALLOY	GOLD 1.27 OVER NICKEL 1.27
Outer contact	PEEK	
Insulator		
Gasket	BRASS.	GOLD 1.3 OVER NICKEL 2
Others parts	-	
-	-	

PAGE 2/3

ISSUE 1445 B

SERIES SMP LOCK

PART NUMBER R222L20020

PACKAGING

Standard	Unit	Other
100	Contact us	Contact us

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Impedance	50	Ω
Frequency	0-26.5	GHz
VSWR	1.06* + 0.0000	x F(GHz) Maxi
Insertion loss	0.12*	√F(GHz) dB Maxi
RF leakage	- (NA)	- F(GHz) dB Maxi
Voltage rating	335	Veff Maxi
Dielectric withstanding voltage	500	Veff mini
Insulation resistance	5000	MΩ mini

MECHANICAL CHARACTERISTICS

Center contact retention		
Axial force – Mating End	6.7	N mini
Axial force – Opposite end	6.7	N mini
Torque	NA	N.cm mini
Recommended torque		
Mating	NA	N.cm
Panel nut	NA	N.cm
Clamp nut	NA	N.cm
A/F clamp nut	0.0000	mm
Mating life	500	Cycles mini
Weight	0.8300	g

ENVIRONMENTAL

Operating temperature	-40/+250	°C
Hermetic seal	NA	Atm.cm3/s
Panel leakage		

SPECIFICATION

CABLE ASSEMBLY

Stripping	a	b	c	d	e	f
mm	2.3	4.8	8.03	0	5.73	0

Assembly instruction:

Recommended cable(s)

ECO 316
RG 188
RG 316
KX 22A

Characteristics indicated on this data sheet are those that can be achieved with the highest performance cable. Intrinsic limitations of the cable may diminish the performance of the assembly

Cable retention

- pull off	110	N mini
- torque	NA	N.cm

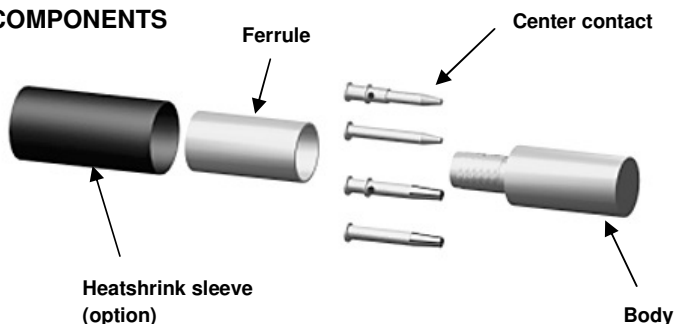
TOOLING

Part Number	Description	Hexagon
R282211000	CRIMPING TOOL	3.25
R282235003	CRIMPING DIES M22520/5-03	3.25
R282293000	CRIMPING TOOL M22520/5-01	

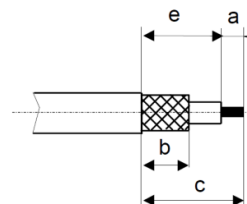
OTHER CHARACTERISTICS

*VSWR & IL up to 3GHz

COMPONENTS

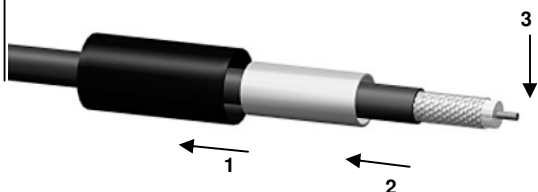


STRIPPING DIMENSIONS



1

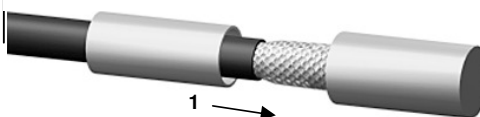
Slide the heatshrink sleeve onto the cable.
Slide the ferrule onto the cable.
Strip the cable.



4

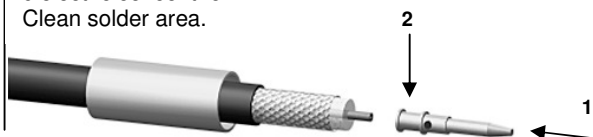
Slide the cable into the body until it bottoms against the internal socket contact.

IMPORTANT: Centre contact must maintain concentricity to dielectric as it slides for precise alignment into the socket contact, or else risk of short circuit can occur.



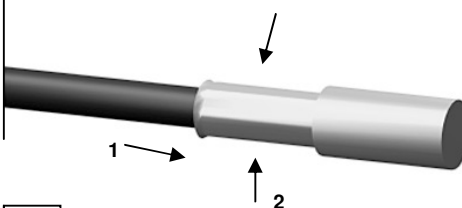
2

Slide the centre contact on until it bottoms against the cable dielectric.
Solder the centre contact, keeping the centre contact and dielectric concentric.
Clean solder area.



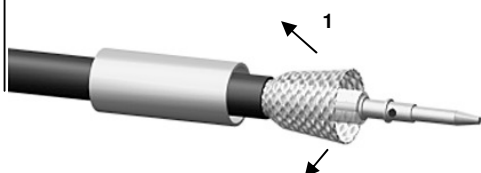
5

Slide the ferrule over the braid.
Crimp the ferrule with crimping tool (see connector TDS).



3

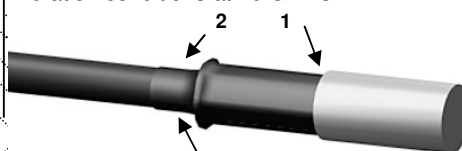
Fan the braid.



6

Cut the excess of braid if necessary.
Slide the sleeve over the ferrule and heatshrink it in place.

NOTE: Additional cable constraint is recommended in vibration conditions at 20 G-rms.





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.