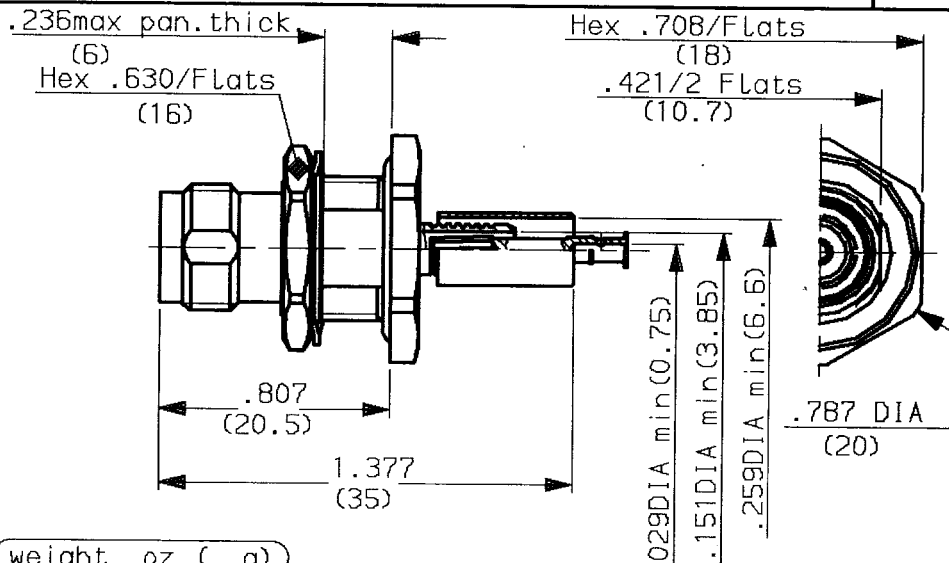


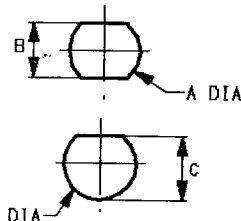
STRAIGHT BULKHEAD JACK CRIMP

PANEL SEAL CABLE 6/75+93



88-1204-011

(MOUNTING HOLE)



	MM		INCH	
	mini	maxi	mini	maxi
A	12.7	12.8	.5	.503
B	10.8	10.9	.425	.429
C	12	12.1	.472	.476

weight oz (g)

CABLES : RG59 KX6

CHARACTERISTICS

NOMINAL IMPEDANCE	75 Ω
FREQUENCY RANGE	0-1.5 GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+165 °C
VSWR	AD Max
RF INSERTION LOSS	AD $\sqrt{F}$ dB Maxi
VOLTAGE RATING	500 Vrms Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1500 Vrms mini
INSULATION RESISTANCE	5000 M Ω mini
HERMETIC SEAL	NA cc/s - Atm.cm3/s
LEAKAGE (pressurized only)	NA psi - MPa

STANDARDISATION

CECC 22200/TNC
CEI 169-17/TNC
MIL STD348-313/TNC

CABLE RETENTION

29.92 Lb mini
136 N

CENTER CONTACT RETENTION

Axial force - mating end 5.984 Lb mini
27.2 N
Axial force - opposite end 5.984 Lb mini
27.2 N
Torque (Min) NA Inch.oz
cm.N

RECOMMENDED TORQUES

Mating NA Inch.Lb
cm.N
Panel nut 32.745 Inch.Lb
370 cm.N
Clamp nut NA Inch.Lb
cm.N

CONSTRUCTION

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH
BODY	BRASS	NICKEL
OUTER CONTACT	BRASS	NICKEL
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER	GOLD
INSULATORS	PTFE	-
GASKET	SILICONE RUBBER	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

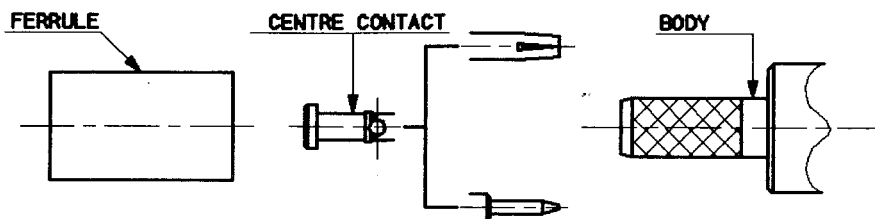
ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.

Initiated on 11-JAN-91

Superseded on

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

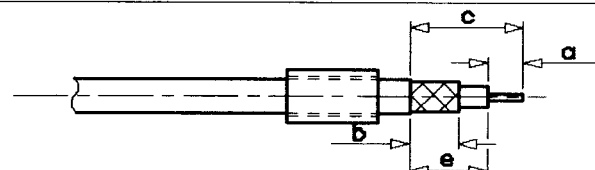
MOUNTING INSTRUCTIONS



①

1-1 Slide onto the cable the ferrule

1-2 Strip the cable .

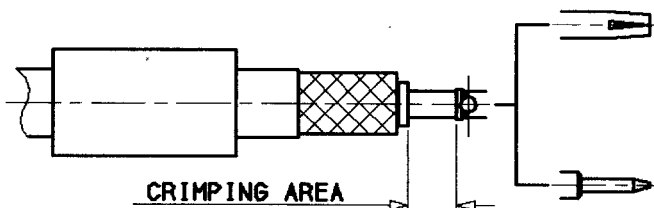


Stripping	a	b	c	d	e
Inch	.157	.335	.59	-	.433
mm	4	8.5	15	-	11

②

2-1 Slide on the centre contact until it bottoms against cable dielectric .

2-2 Crimp centre contact ,crimping tool R 282 223 000 (Hex. :.068) or crimping tool M22520/5-01 + dies M22520/5-13

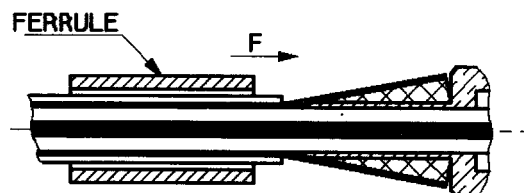


③

3-1 Fan the braid .

3-2 Slide cable into the body until bottoms against insulator .

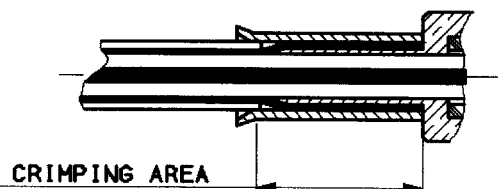
3-3 Slide ferrule over the braid (in direction F)



④

4-1 Crimp the ferrule with crimping tool R 282 223 000 (Hex. :.255) or Crimping tool M22520/5-01 + dies M22520/5-13

4-2 Cut the excess of braid .



ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.

Initiated on 7 OCT 91

Superseded on

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



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.