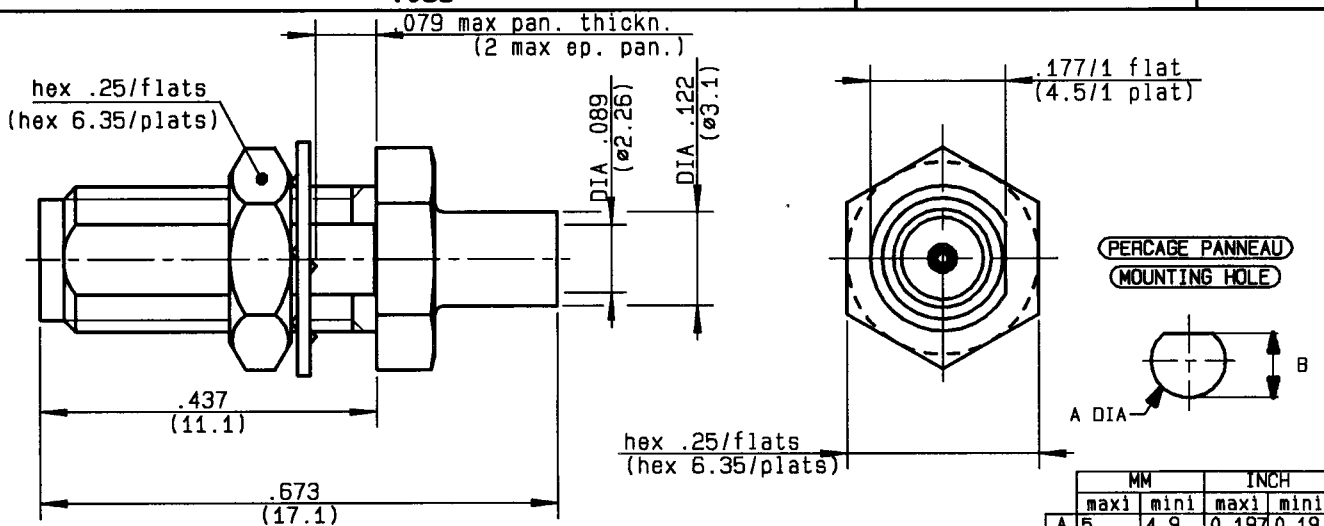


BULKHEAD JACK SOLDER TYPE CABLE
.085

Series : SSMA

1 / 2



CABLES : RG 405

CHARACTERISTICS

NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-18	GHz
TEMPERATURE RATING	-55/+105	°C
VSWR	1.07 + .009 x F(GHz)Maxi	
RF INSERTION LOSS	0.04	√F(GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	250	Vrms Max
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	750	Vrms min
INSULATION RESISTANCE	5000	MΩ min
HERMETIC SEAL	-	cc/s
	NA	Atm.cm3/s
LEAKAGE (pressurized only)	-	psi
	NA	MPa
WEIGHT	0	Oz
	-	g

STANDARDISATION

CABLE RETENTION	29.86	lb min
	133	N
CENTER CONTACT RETENTION		
Axial force - mating end	0	lb min
	NA	N
Axial force - opposit end	0	lb min
	NA	N
Torque (Min)	0	Inch.oz
	NA	cm.N
RECOMMENDED TORQUES		
Mating	6.19	inch.lb
	70	cm.N
Panel nut	6.19	inch.lb
	70	cm.N
Clamp nut	0	inch.lb
	-	cm.N

CONSTRUCTION

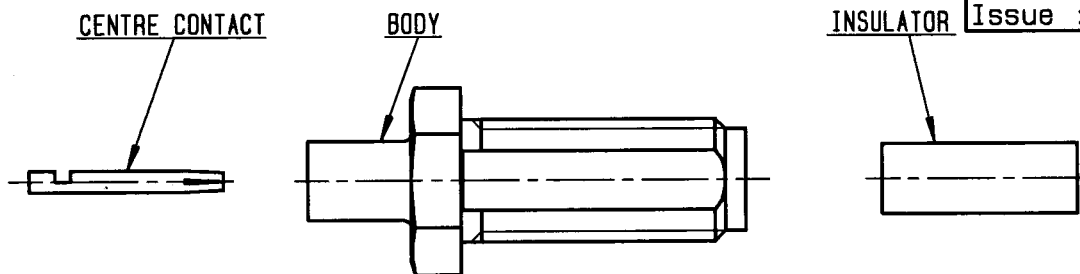
CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH
BODY	BERYLLIUM COPPER	GOLD OVER COPPER
OUTER CONTACT	-	-
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER	GOLD OVER NICKEL
INSULATOR	PTFE	-
NUT	BRASS	GOLD OVER NICKEL
WASHER	BRONZE PHOSPHOR	GOLD OVER NICKEL
-	-	-
-	-	-
-	-	-

ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

Initiated on 25/07/94

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

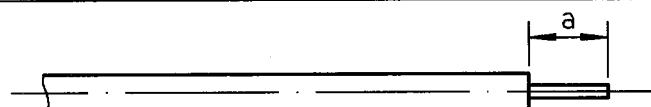
Approval by MEYNIER



We recommend a cable thermal preconditioning before assembly.

①

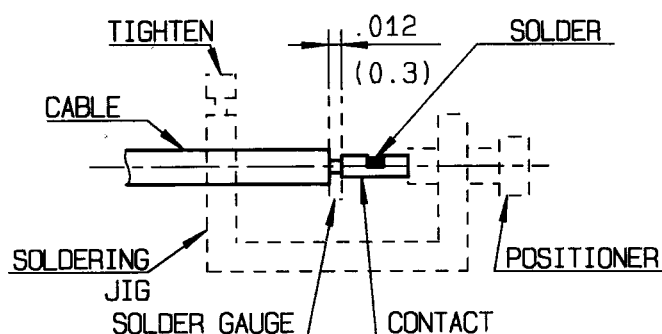
Take the tool kit : R 282 118.
Strip the dielectric of the cable .
Stripping tool cable : R 282 051 000.
Trimmer : R 282 062 000.
Clean the cable .
-



Stripping	a	b	c	d	e
inch	.07	-	0	0	0
mm	1.78	-	-	-	-

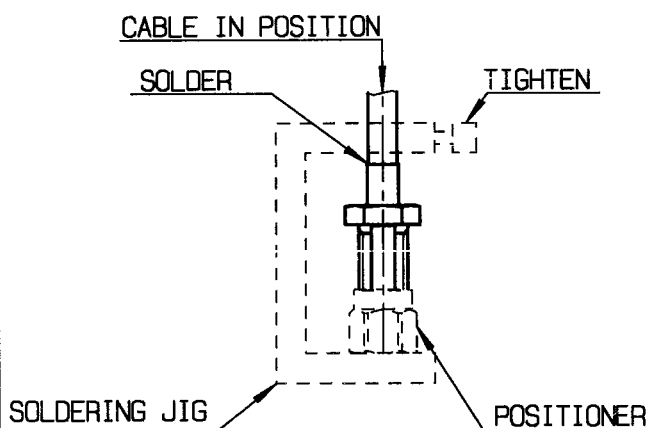
②

Slide the positioner onto the soldering jig.
Slide contact into the positioner.
Insert solder gauge item 60 between contact and cable .
Tighten and solder the contact .



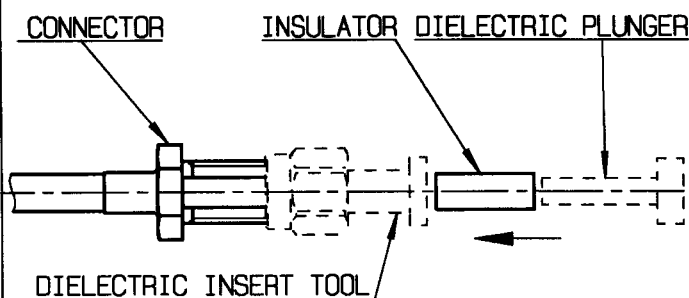
③

After cooling remove cable assembly from the jig .
Screw positioner item 70 into the connector .
Slide cable into the connector until it bottoms againsts positioner .
Tighten .
Put 3 rings of solder around the cable and solder .
-
-



④

After cooling remove cable assembly from the jig .
Cut the dielectric flush to clamp braid sleeve .
Screw the dielectric insert tool 31 onto connector and insert insulator with the dielectric plunger item 32.





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.