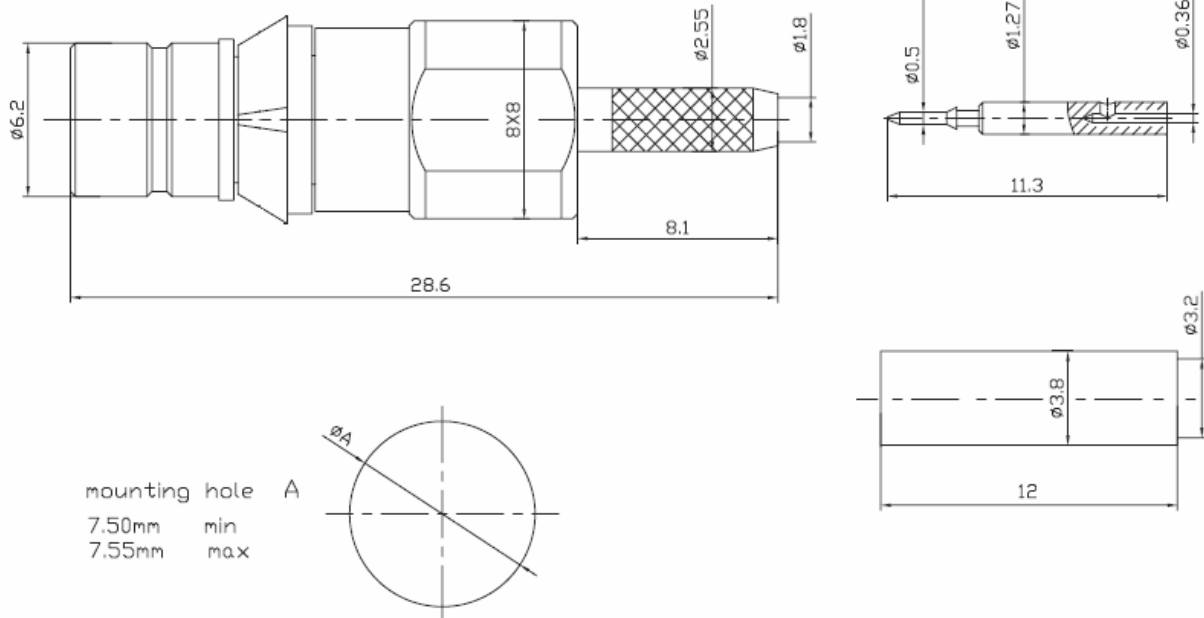


**STRAIGHT HDC CONNECTOR C-C MALE CRIMP**

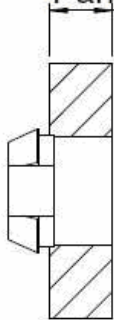
**CABLE 2.6/50 S BLK20**

**R214.318.702**

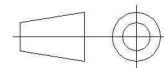
Series : HDC 43



Panel thickness: 3.75~4.95mm



All dimensions are in mm.



| COMPONENTS     | MATERIALS | PLATING (μm) |
|----------------|-----------|--------------|
| BODY           | BRASS     | NICKEL       |
| CENTER CONTACT | BRONZE    | -            |
| OUTER CONTACT  | BRASS     | -            |
| INSULATOR      | PTFE      |              |
| GASKET         | -         |              |
| OTHERS PARTS   | BRASS     | NICKEL       |
| -              | -         | -            |
| -              | -         | -            |

Issue : 1139 E

In the effort to improve our products, we reserve the right to make changes judged to be necessary.

**RADIAL** 

**STRAIGHT HDC CONNECTOR C-C MALE CRIMP****CABLE 2.6/50 S BLK20****R214.318.702**

Series : HDC 43

**PACKAGING**

| Standard  | Unit | Other             |
|-----------|------|-------------------|
| <b>20</b> |      | <b>Contact us</b> |

**ELECTRICAL CHARACTERISTICS**

|                                 |                              |
|---------------------------------|------------------------------|
| Impedance                       | 75 $\Omega$                  |
| Frequency                       | 0-3 GHz                      |
| VSWR                            | 1.25* + 0,0000 x F(GHz) Maxi |
| Insertion loss                  | AD $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi  |
| RF leakage                      | - ( NA - F(GHz)) dB Maxi     |
| Voltage rating                  | 500 Veff Maxi                |
| Dielectric withstanding voltage | 1500 Veff mini               |
| Insulation resistance           | 500 M $\Omega$ mini          |

**MECHANICAL CHARACTERISTICS**

|                            |              |
|----------------------------|--------------|
| Center contact retention   |              |
| Axial force – Mating end   | 22 N mini    |
| Axial force – Opposite end | NA 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 | 250 Cycles mini |
| Weight      | 6,0000 g        |

**ENVIRONMENTAL**

|                       |              |
|-----------------------|--------------|
| Operating temperature | -40/+100 °C  |
| Hermetic seal         | NA Atm.cm3/s |
| Panel leakage         | NA           |

**SPECIFICATION****CABLE ASSEMBLY**

| Stripping | a    | b    | c    | d    | e    | f    |
|-----------|------|------|------|------|------|------|
| mm        | 4,50 | 8,00 | 21,0 | 0,00 | 16,5 | 0,00 |

Assembly instruction :

Recommended cable(s)

RG 179

RG 187

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 | 60 N mini |
| - torque   | NA N.cm   |

**TOOLING**

| Part Number  | Description             | Hexagon     |
|--------------|-------------------------|-------------|
| .            | .                       | .           |
| R282.281.010 | CRIMPING TOOL<br>MH800  |             |
| R282.287.000 | CRIMPING TOOL<br>Q92316 |             |
| R282.265.001 | CRIMPING DIES<br>Q92441 | HEX<br>3.25 |

**OTHER CHARACTERISTICS**

\* 0-1GHz

Issue : 1139 E

In the effort to improve our products, we reserve the right to make changes judged to be necessary.

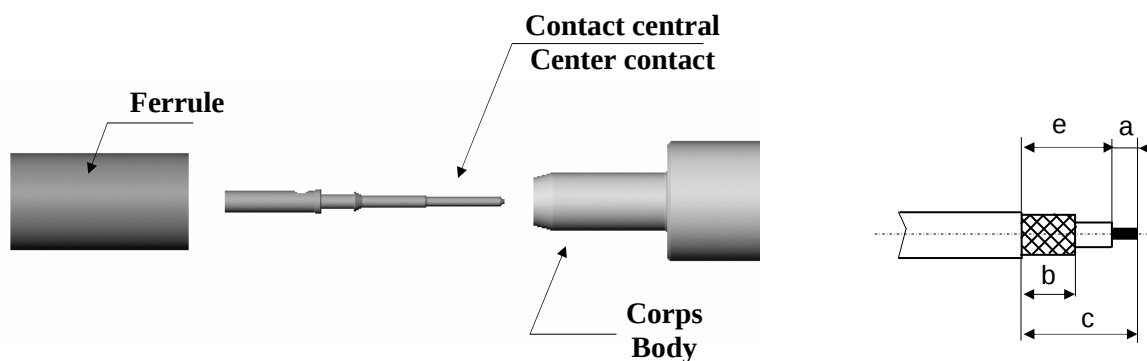


# STRAIGHT HDC CONNECTOR C-C MALE CRIMP

CABLE 2.6/50 S BLK20

## R214.318.702

Series : HDC 43



**Fig - 1**

Slide the ferrule onto the cable.  
Strip the cable.

Glisser la ferrule sur le câble.  
Dénuder le câble suivant les cotes ci dessus.

**Fig - 2**

Place adaptor onto the cable until it bottoms against dielectric.  
Slide the centre contact into the adaptor until it bottoms against the cable dielectric.  
Crimp the centre contact with crimping tool ( see connector TDS ).

Placer l'adaptateur sur le câble en buté contre le diélectrique  
Monter le contact central dans l'adaptateur en butée contre le diélectrique du câble.  
Sertir le contact central avec la pince ( voir fiche technique du connecteur ).

**Fig - 3**

Fan the braid.

Epanouir la tresse .

**Fig - 4**

Slide the cable into the body until it bottoms against insulator (push home until a click is felt) and slide the ferrule onto the braid .

Monter le câble dans le corps en butée contre l'isolant jusqu'à encliquetage du contact central.  
Glisser la ferrule sur la tresse.

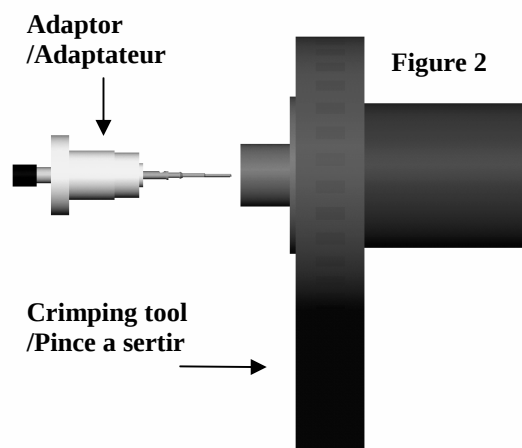
**Fig - 5**

Slide the ferrule over the braid.  
Crimp the ferrule with crimping tool ( see connector TDS ).  
Cut the excess of braid if necessary.

Sertir la ferrule avec la pince ( voir fiche technique du connecteur ).  
Enlever le surplus de tresse.



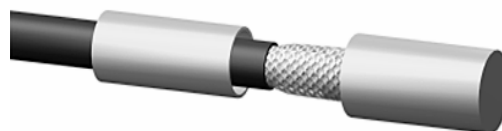
**Figure 1**



**Figure 2**



**Figure 3**



**Figure 4**



**Figure 5**

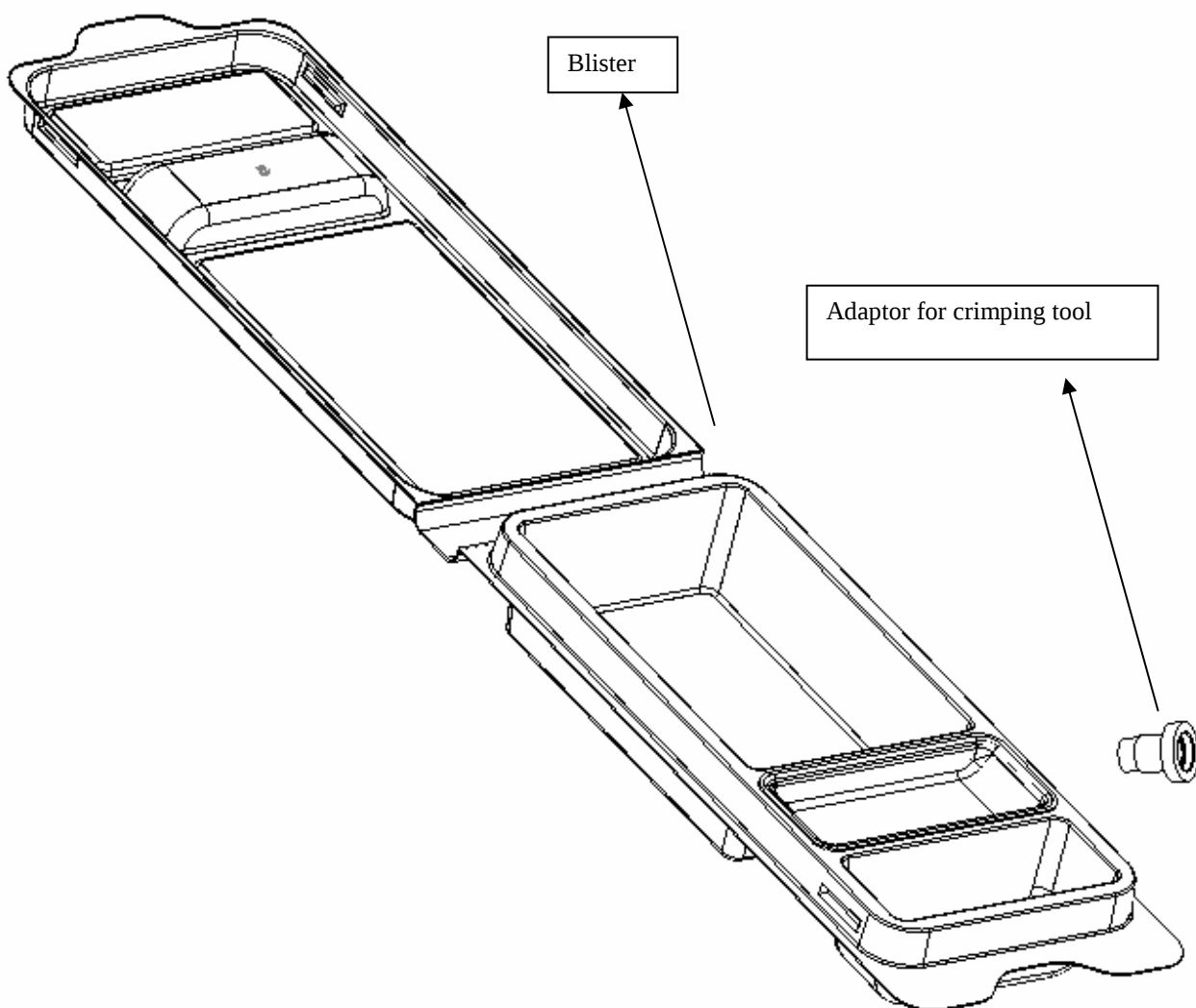
Issue : 1139 E

In the effort to improve our products, we reserve the right to make changes judged to be necessary.

**RADIAL**

**STRAIGHT HDC CONNECTOR C-C MALE CRIMP****CABLE 2.6/50 S BLK20****R214.318.702**

Series : HDC 43

**PACKAGING – BLK ( BULK )****Issue : 1139 E**

In the effort to improve our products, we reserve the right to make changes judged to be necessary.

**RADIAL** 



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](mailto:org@eplast1.ru)

**Адрес:** 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.