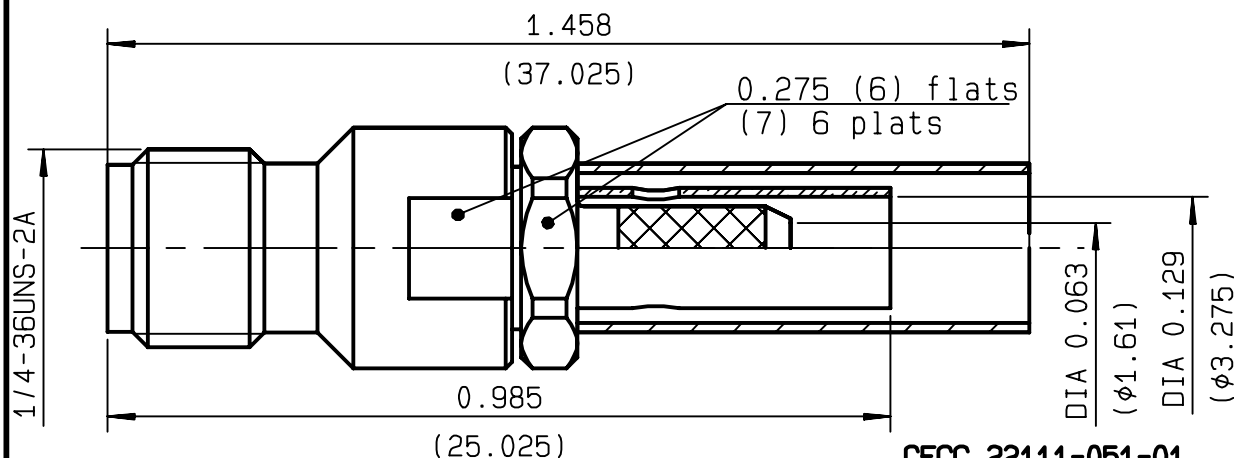


**STRAIGHT JACK CRIMP OR SOLDER TYPE
CABLE 2.6/50 S**
R125.236.000
SERIES SMA


CECC 22111-051-01

QUALITE H 50 Ω 

NOMINAL IMPEDANCE	50 Ω
FREQUENCY RANGE	0-12.4 GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+165 °C
V.S.W.R	1.15 + .02 x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	0.06 $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	250 Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	750 Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000 M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA
MECHANICAL DURABILITY	500 Cycles
WEIGHT	gr
SPECIFICATION	

CABLES : **KX 22A**
RG 188
RG 316

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	90 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	NA cm.N
Panel nut	NA cm.N
Clamp nut	100 cm.N

CONNECTOR PARTS. MATERIALS

BODY	STAINLESS STEEL
OUTER CONTACT	
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER
INSULATOR	PTFE
GASKET	
OTHERS PIECES	BRASS

FINISH (all values are given in micrometers)

GOLD 0.5 OVER NICKEL 2
GOLD 1.3 OVER NICKEL 2
-
-
GOLD 0.5 OVER NICKEL 2

PICTON

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9901E03	11/12/1990	


RADIALL®

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

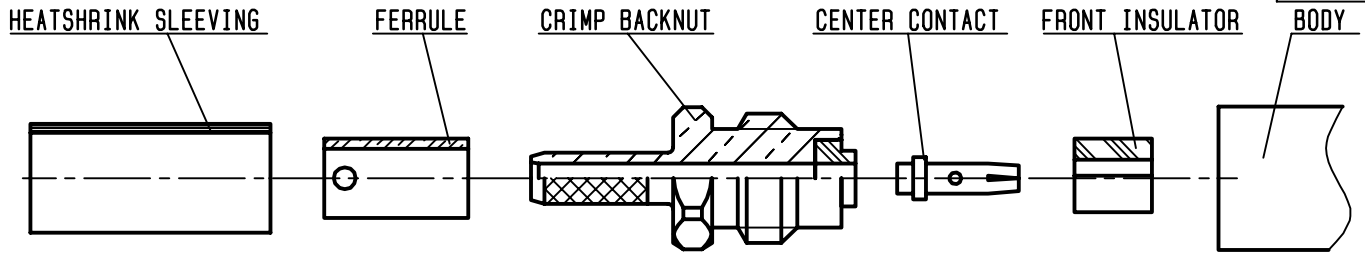
Connect to the future



R125.236.000

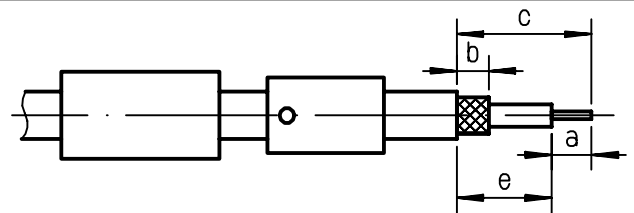
ISSUE **9901E03** SERIES

SMA



①

Slide the heatshrink sleeving and the ferrule onto the cable
 Ferrule holes to the front if SOLDER.
 Ferrule holes to the rear if CRIMP.
 Strip the cable .



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.138	0.276	0.531	0	0.394
mm	3.5	7	13.5		10

②

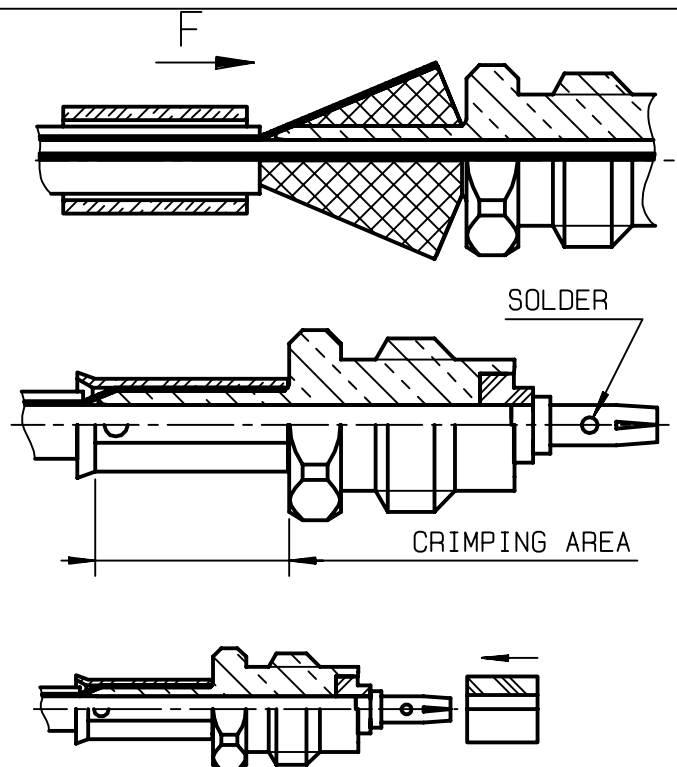
Fan the braid .

Slide the back body between dielectric and braid .

Put the cable against the insulator.
 Slide ferrule over the braid (in direction F)
 Crimp ferrule with RADIALL crimping tool R282 211 or crimping tool R282 293 000
 (M22520/5-01) + dies R282 235 003
 (M22520/5-03) Hex .128

Slide the center contact on the cable until it bottoms against insulator .
 Solder the center contact.

Slide the front insulator on the center contact.



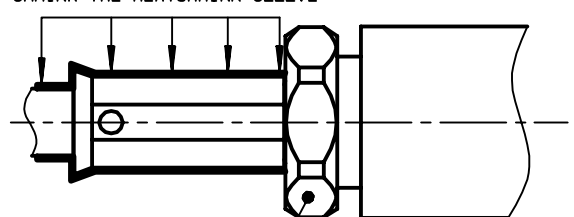
③

Screw the sub-assembly into the connector body
 (recommended coupling torque:
 7.08 to 10.16 in.lb

Cut the excess of braid.

Slide sleeve over ferrule and heatshrink in place.

SHRINK THE HEATSHRINK SLEEVE



Hex. : .276/ flats



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.