

Figure 1

1. INTRODUCTION

SMA Hermetically-Sealed Panel Feedthrough Jack Receptacles 1053159-1, 1053181-1, 1053182-1, 1053226-1, 1053227-1, 1053254-1, 1061372-1, and 1089139-1 are designed to be mounted onto a panel using the following tools:

TOOL DESCRIPTION	PART NUMBER CROSS-REFERENCE	
	TE CONNECTIVITY	M/A-COM
Step Reamer	1055284-1	2098-0442-54
.250-36, UNS-2B Bottoming Tap†	--	2098-5618-54
Torque Tool	1055251-1	2098-0248-54
3/8-in. Open Wrench†	--	--

† Commercially available

NOTE *Unless otherwise specified, dimensions in this instruction sheet are in metric units [with U.S. customary units in brackets].*

Reasons for reissue of this instruction sheet are provided in Section 5, REVISION SUMMARY.

2. DESCRIPTION

The jack receptacle consists of a jack and metal gasket. See Figure 1.

3. ASSEMBLY PROCEDURE

DANGER *Follow safety precautions included with the tools used for assembly.*

1. Refer to Figure 2, and drill a hole in the panel to the diameter shown. Using the step reamer, ream the hole to the depth shown. Using the bottoming tap, tap the thread to the depth shown.

2. While holding the collet of the torque tool, turn the handle clockwise until it stops. Thread the jack into the tool until it bottoms inside the tool. Hand-tighten the jack. Refer to Figure 3.

NOTE *The torque tool is preset between 2.60 and 3.05 Nm [23 and 27 in.-lb].*

Recommended Panel Cutout

Note: Dimensions are in inches over millimeters.

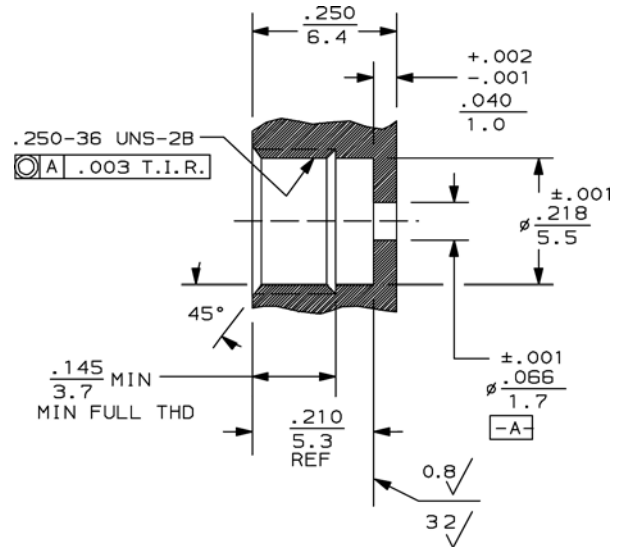


Figure 2

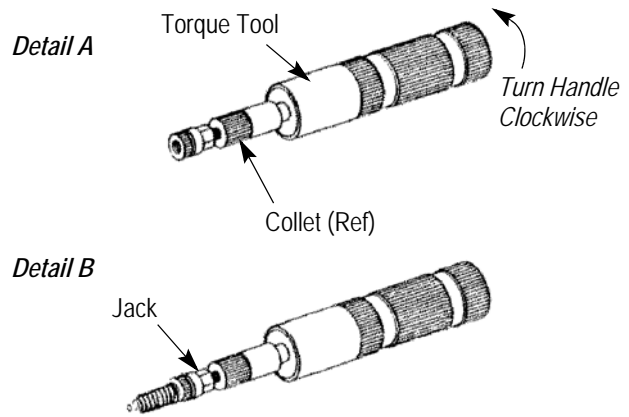


Figure 3

3. Install the metal gasket onto the jack. See Figure 4.

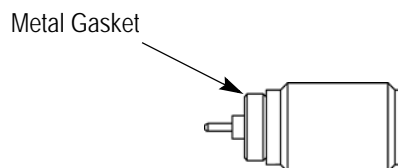


Figure 4

4. Thread the jack into the connector housing by turning the handle of the torque tool clockwise until the handle releases. See Figure 5, Detail A.
5. While holding the collet of the torque tool with the open wrench, turn the handle counter-clockwise, and remove the jack assembly from the torque tool. See Figure 5, Detail B.
6. Install the jack assembly onto the panel.

4. REPLACEMENT AND REPAIR

Discard and replace any defective or damaged jack receptacles or metal gaskets.

5. REVISION SUMMARY

Since the previous version of this document, the following changes were made:

- Updated document to corporate requirements.

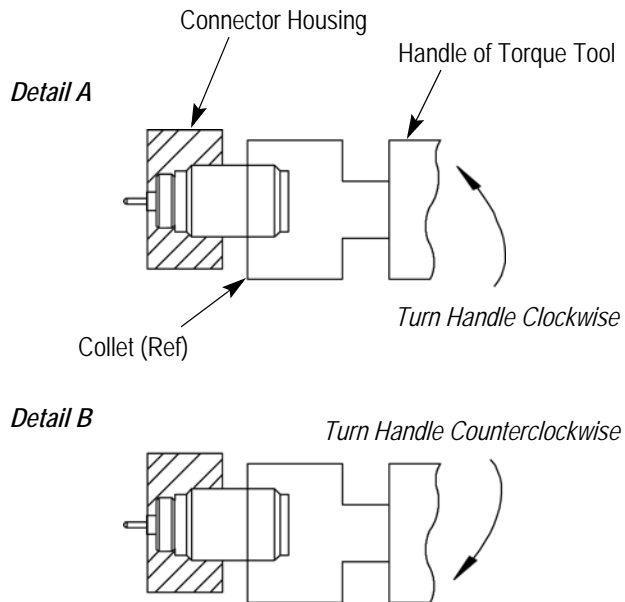


Figure 5



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.