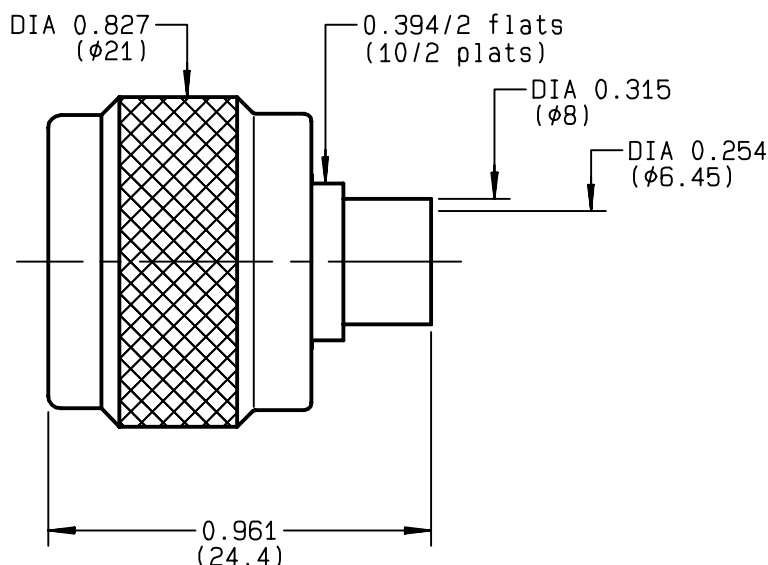


STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE
CABLE .250
R161.054.000
SERIES N


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-11	GHz
TEMPERATURE RATING	-55/+105	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	1.25 +	x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	0.048	$\sqrt{F}(\text{GHz})$ dB Maxi
VOLTAGE RATING	1400	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	2500	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000	M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	500	Cycles
WEIGHT	25	gr
SPECIFICATION		

CABLES : KS 3
RG 401

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	500	N Mini
CENTER CONTACT RETENTION		
Axial force - mating end	NA	N Mini
Axial force - opposite end	NA	N Mini
Torque	NA	cm.N Mini
RECOMMENDED TORQUES		
Mating	130	cm.N
Panel nut	NA	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH	(all values are given) in micrometers
BODY	BRASS	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2	
OUTER CONTACT	BRASS	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2	
CENTER CONTACT	BRASS	GOLD 0.5 OVER NICKEL 2	
INSULATOR	PTFE	-	
GASKET	SILICONE RUBBER	-	
OTHERS PIECES	BRASS	BBR 2	

BONOMINI

ISSUE
9834K01
CREATION DATE
08/02/1993
FILE PART-NUMBER
EPC 96-07

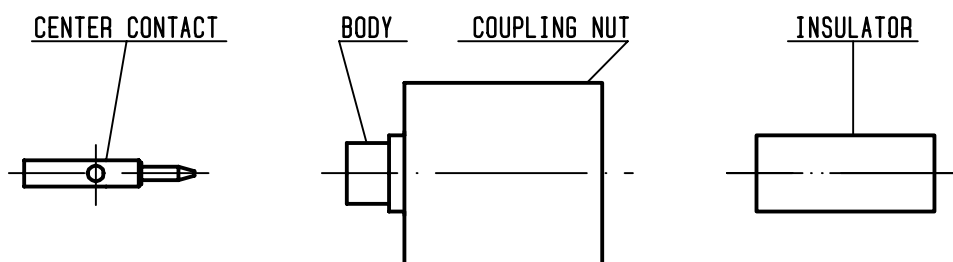
RADIALL®

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

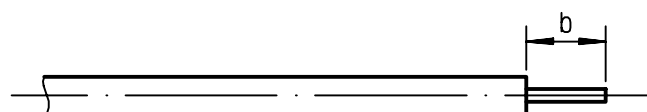
Connect to the future

**R161.054.000**ISSUE **9834K01** SERIES

N

**①**

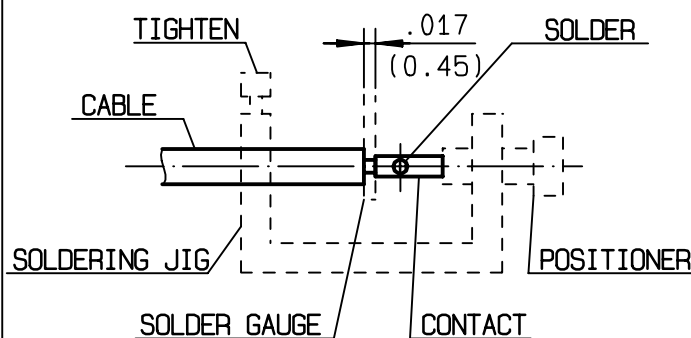
Take the tool kit : R 282 125 010 .
Strip the dielectric of the cable .
Stripping tool cable : R 282 054 .
Trimmer : R 282 074 020 .
Clean the cable .
-



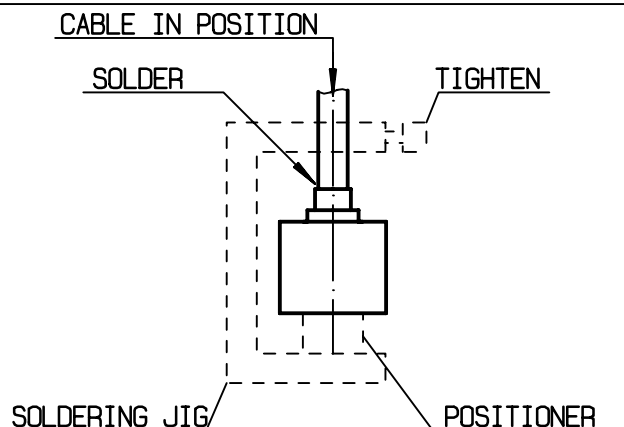
Stripping	a	b	c	d	e
inch	0	0.177 0	0	0	0
mm		4.5			

②

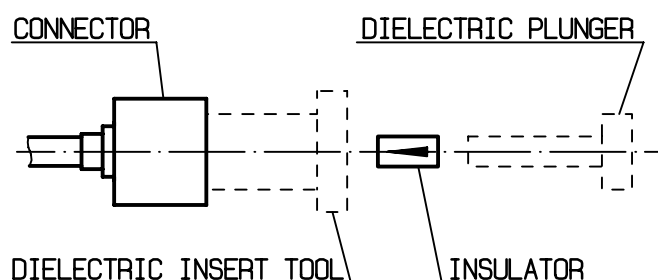
Screw the positioner R 282 744 261 onto the soldering jig R 282 740 030 .
Slide contact into positioner .
Insert solder gauge R 282 862 080 between contact and cable .
Tighten and solder the contact .

**③**

After cooling remove cable assembly from the jig .
Screw positioner R 282 744 350 into the connector .
Slide cable into the connector until it bottoms against positioner R 282 744 350 .
Tighten .
Put 3 rings of solder around the cable and solder .

**④**

After cooling remove cable assembly from the jig .
Screw female dielectric insert tool onto connector and cut the excess of dielectric with the dielectric recess tool R282 915 040 .
Insert insulator with the dielectric plunger .
Dielectric insert tool and dielectric plunger : R282 730 160 .





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.