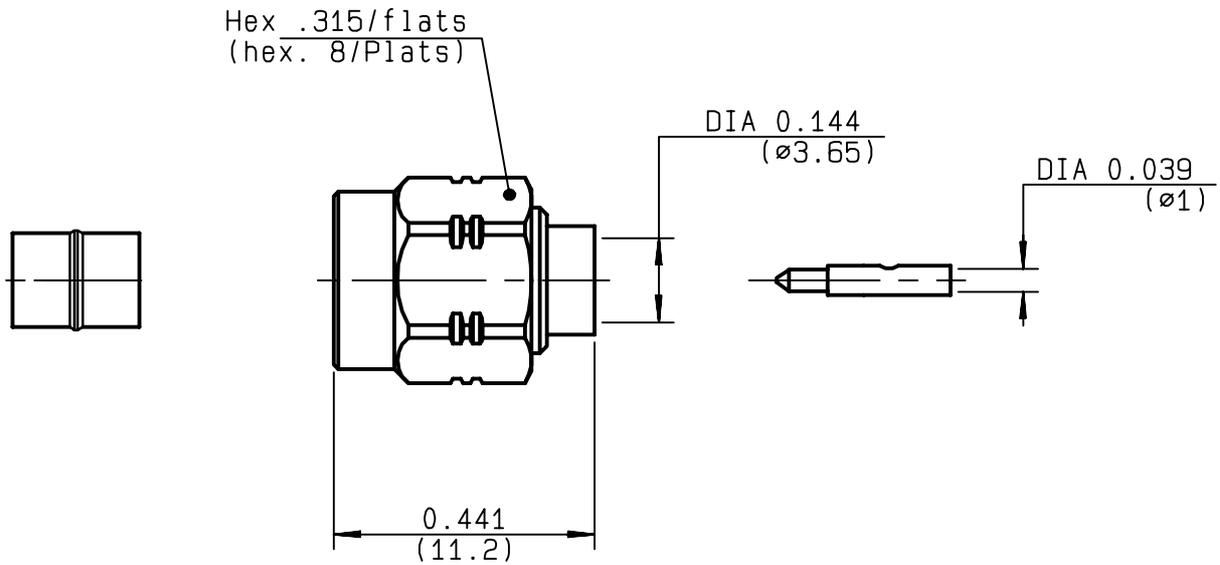


**STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE
CABLE .141**

R124.055.003
SERIES SMA-COM



NOMINAL IMPEDANCE	50 Ω	CABLES : KS 2
FREQUENCY RANGE	0-18 GHz	RG 402
TEMPERATURE RATING	-65/+105 °C	
V.S.W.R	1.05 + .01 x F(GHz)Maxi	
RF INSERTION LOSS	0.05 √F(GHz) dB Maxi	
VOLTAGE RATING	500 Veff Maxi	
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000 Veff Mini	
INSULATION RESISTANCE	5000 MΩMini	OTHERS CHARACTERISTICS
HERMETIC SEAL	NA Atm.cm ³ /s	CABLE RETENTION 270 N Mini
LEAKAGE (pressurized only)	NA	CENTER CONTACT RETENTION
MECHANICAL DURABILITY	100 Cycles	Axial force - mating end NA N Mini
WEIGHT	2.3 gr	Axial force - opposite end NA N Mini
SPECIFICATION		Torque NA cm.N Mini
		RECOMMENDED TORQUES
		Mating 60 cm.N
		Panel nut NA cm.N
		Clamp nut NA cm.N

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH (all values are given in micrometers)
BODY	STAINLESS STEEL	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2
OUTER CONTACT		
CENTER CONTACT	BRASS	GOLD 1.3 OVER COPPER 2.5
INSULATOR	PTFE	-
GASKET	SILICONE RUBBER	-
OTHERS PIECES	BRASS	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2

TRIQUES

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9901B00	16/07/1996	96-1200-061



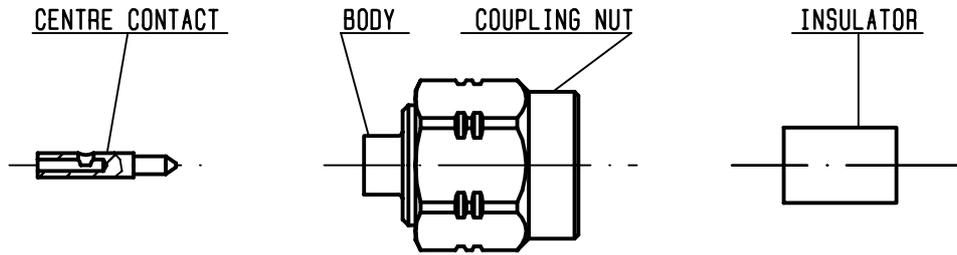
The information given here is subject to change without notice.
Design changes may be in order to improve the product .

Connect to the future



R124.055.003

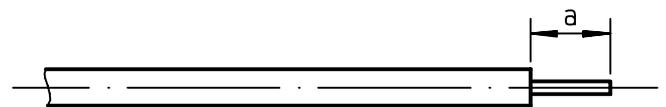
ISSUE 9901B00 SERIES SMA-COM



We recommend a cable thermal preconditioning before assembling

①

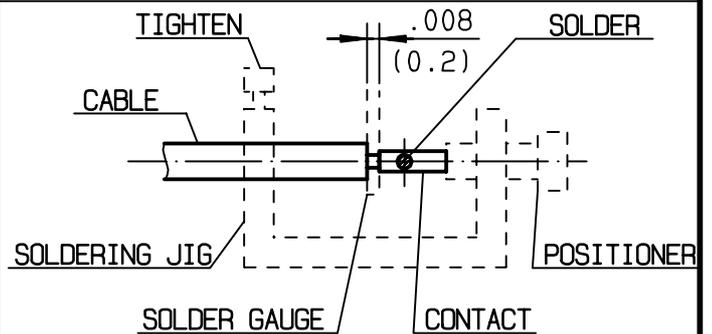
Strip the dielectric of the cable .
 Stripping tool cable : R 282 053 000.
 Trimmer : R 282 067 000 .
 Clean the cable .
 -



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.125 0	0	0	0	0
mm	3.17				

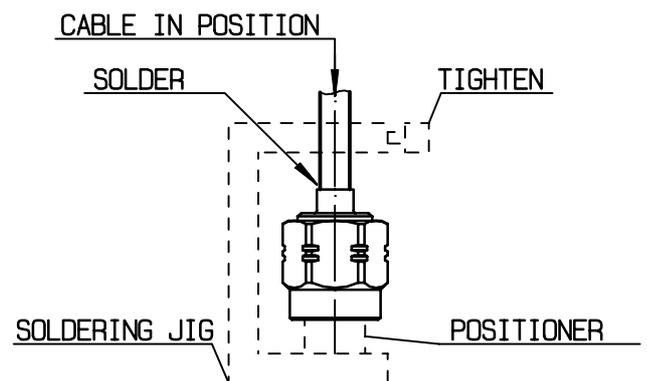
②

Screw the positioner R 282 744 220 onto the soldering jig R 282 740 000 .
 Slide contact into positioner .
 Insert solder gauge R 282 862 060 (62) between contact and cable .
 Tighten and solder the contact .



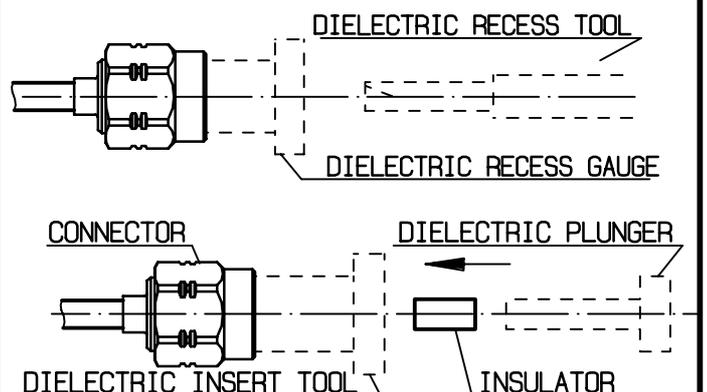
③

After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner R 282 744 061 (87) 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 .
 Screw dielectric recess gauge R282 914 000(93) and trim dielectric with the dielectric recess tool R 282 915 010.
 Screw female dielectric insert tool onto connector and insert insulator with the dielectric plunger R 282 730 040 .



TRIQUES

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- Конкуренспособные цены и скидки постоянным клиентам.
- Специальные условия для постоянных клиентов.
- Подбор аналогов.
- Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.
- Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.
- Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.
- Комплексную поставку.
- Работу по проектам и поставку образцов.
- Формирование склада под заказчика.
- Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).
- Тестирование поставляемой продукции.
- Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.
- Входной контроль качества.
- Наличие сертификата ISO.

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- Регистрацию проекта у производителя компонентов.
- Техническую поддержку проекта.
- Защиту от снятия компонента с производства.
- Оценку стоимости проекта по компонентам.
- Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.



Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)

Email: org@lifeelectronics.ru