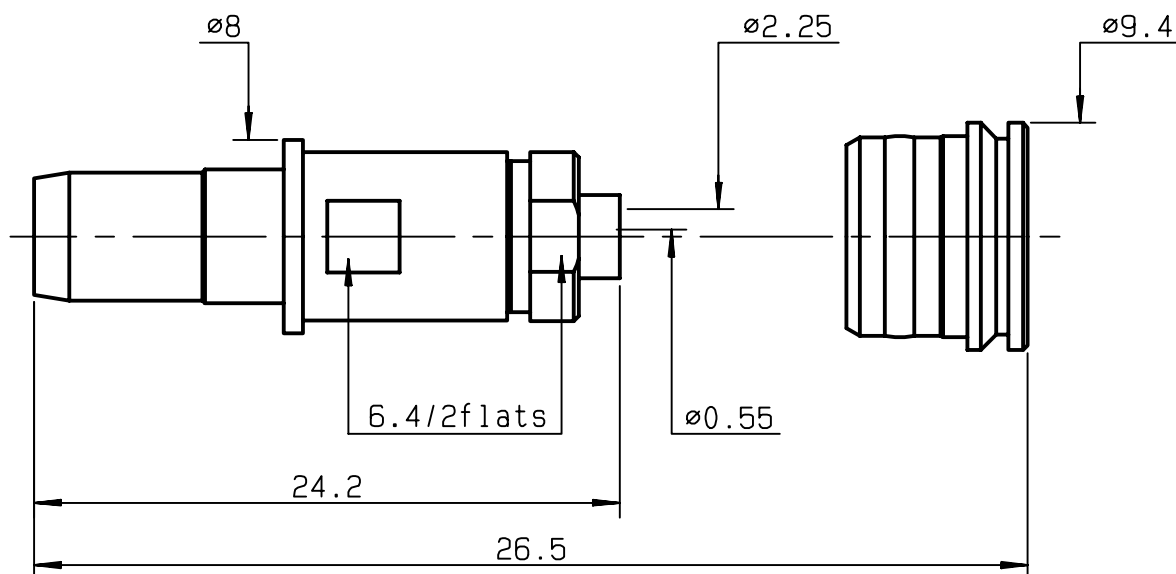


**STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE
PRESS MOUNT - CABLE .085**
R128.053.201
SERIES BMA


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-18	GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+125	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	1.07 + .01 x F(GHz)Maxi	
RF INSERTION LOSS	0.03	$\sqrt{F}(\text{GHz})$ dB Maxi
VOLTAGE RATING	350	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000	M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	1000	Cycles
WEIGHT	4.3	gr
SPECIFICATION		

CABLES : **KS 1**
RG 405

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	136	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	200	cm.N

CONNECTOR PARTS: MATERIALS

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

FINISH

(all values are given)
in micrometers

PASSIVATED .
PASSIVATED .
GOLD 1.3 OVER NICKEL 2
-
-
GOLD 0.5 OVER NICKEL 2

BONOMINI

ISSUE
0213A00

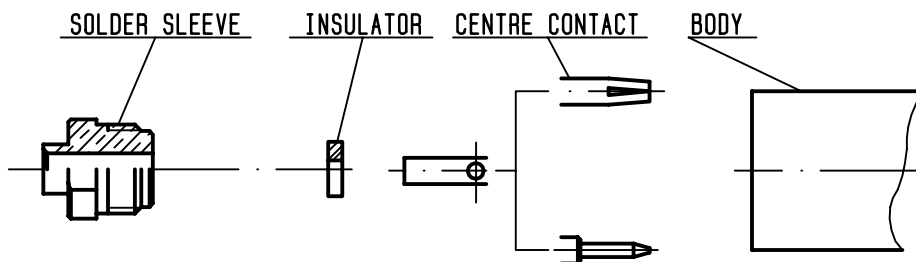
CREATION DATE
23/09/1997

FILE PART-NUMBER
97-1000-025

RADIALL®

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

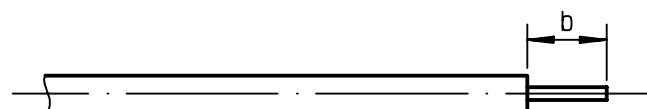
Connect to the future

**R128.053.201**ISSUE **0213A00** SERIES**BMA**

We recommend a cable thermal preconditioning before assembly.

①

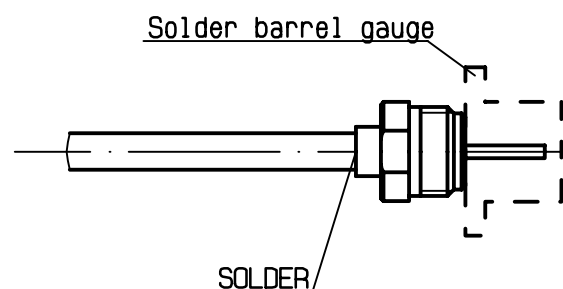
To take the tool kit : R 282 120 000 .
Strip the dielectric of the cable .
Stripping tool cable : R 282 051 000 .
Trim cable centre conductor .
Trimmer : R 282 063 000 .
Clean the cable .



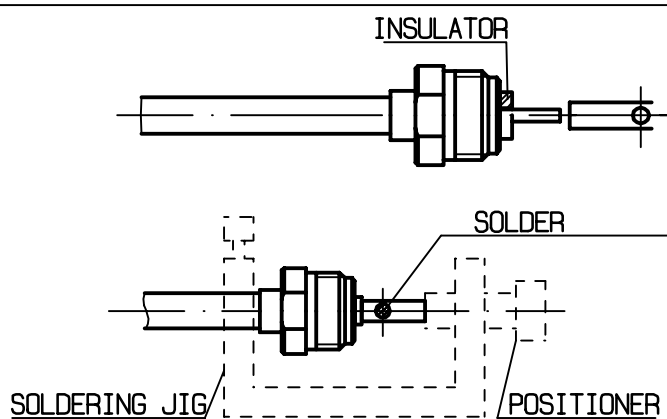
Stripping	a	b	c	d	e
inch	0	0.125 0	0	0	0
mm		3.17			

②

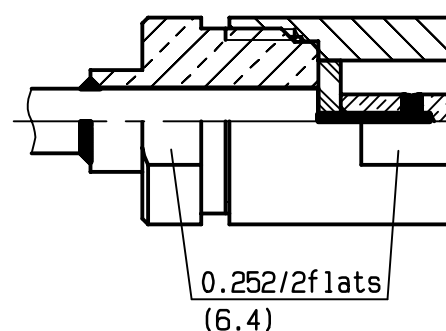
Slide the solder sleeve onto the cable .
Position solder sleeve flush against
solder barrel gauge and solder to the cable
or align with outer the conductor (b) .
Solder barrel gauge : R 282 744 300 .

**③**

Once cooled , remove the solder barrel gauge.
Cut the dielectric flush to clamp braid sleeve.
Slide the insulator onto the cable inner
conductor .
Slide the centre contact onto the cable
inner conductor against insulator .
Fit the cable assembly onto the soldering
jig R 282 740 000 and the positioner
R 282 744 220 .
Tighten cable and solder the centre contact .

**④**

Screw sub-assembly into the connector
body .
(recommended coupling torque 17.7 in.lb)
-
-



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:

- Конкурентоспособные 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

www.lifeelectronics.ru