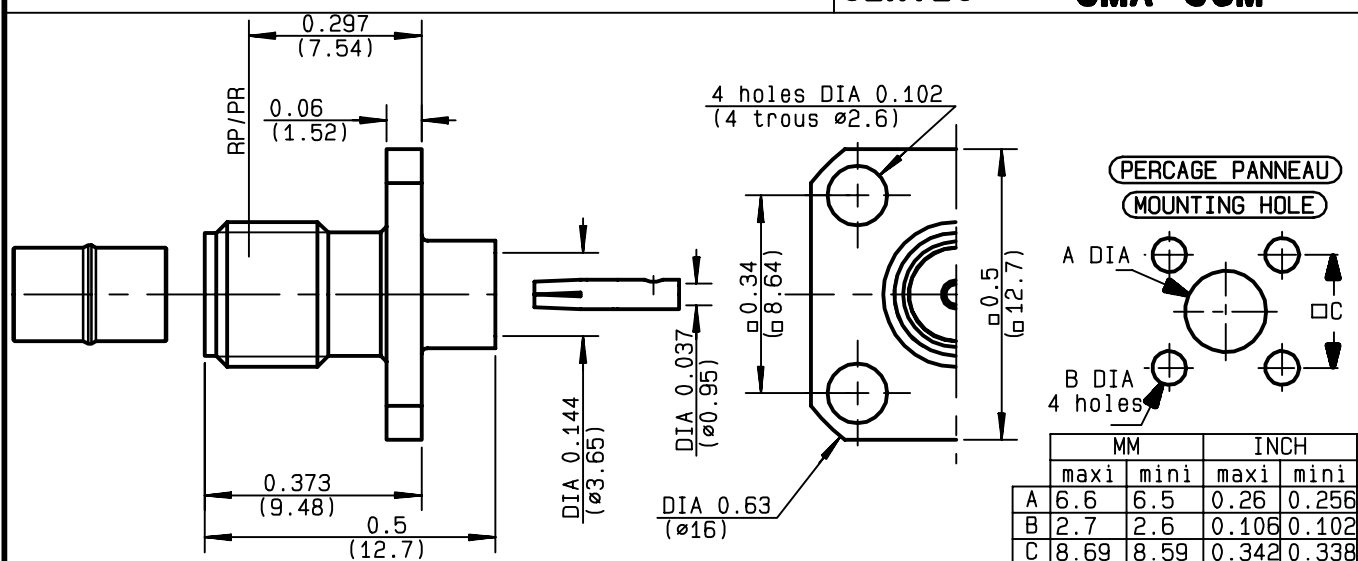


STRAIGHT SQUARE FLANGE JACK SOLDER TYPE
CABLE .141
R124.255.003
SERIES SMA-COM


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-18	GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+105	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	1.05 + .01 x F(GHz)Maxi	
RF INSERTION LOSS	0.05 $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi	
VOLTAGE RATING	500	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	100	Cycles
WEIGHT	2.7	gr
SPECIFICATION		

CABLES : **KS 2**
RG 402

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	270	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	NA	cm.N
Panel nut	NA	cm.N
Clamp nut	NA	cm.N

CONNECTOR PARTS MATERIALS

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

FINISH (all values are given in micrometers)

GOLD 0.2 OVER NICKEL 2
GOLD 1.3 OVER COPPER 2.5
-
-

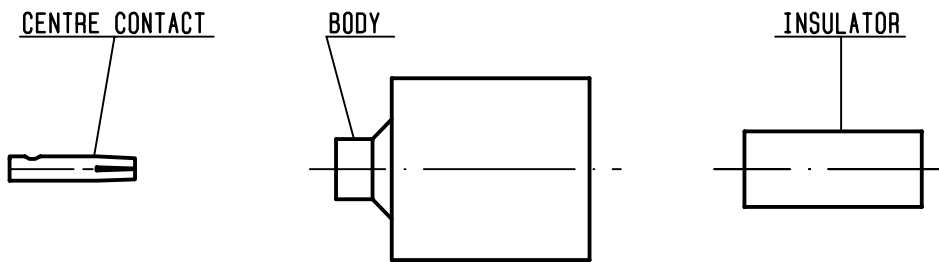
TRIQUES

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9847A00	19/06/1996	96-1200-070


RADIALL®

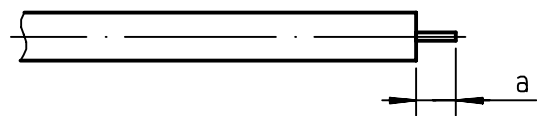
The information given here is subject to change without notice.
 Design changes may be in order to improve the product .

Connect to the future

**R124.255.003**
 ISSUE **9847A00** SERIES
SMA-COM


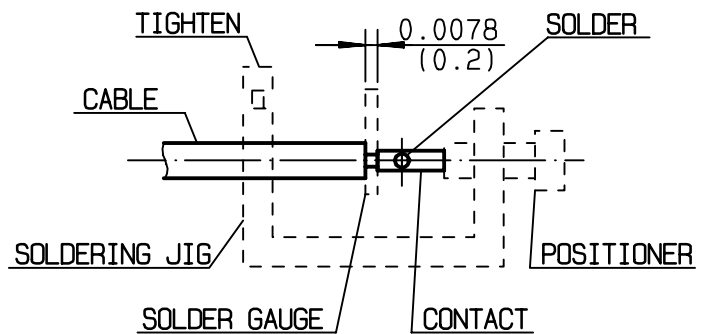
We recommend a cable thermal preconditionning before assembling

- ① Strip the dielectric of the cable .
 Stripping tool cable : R282.053.000
 Trimmer : R282.067.000
 Clean the cable .
 -

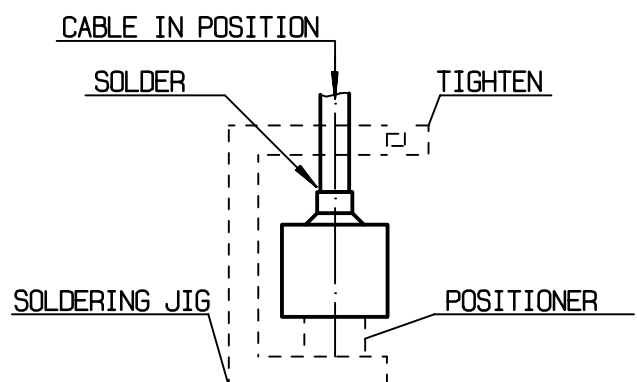


Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.125	0	0	0	0
mm	3.17				

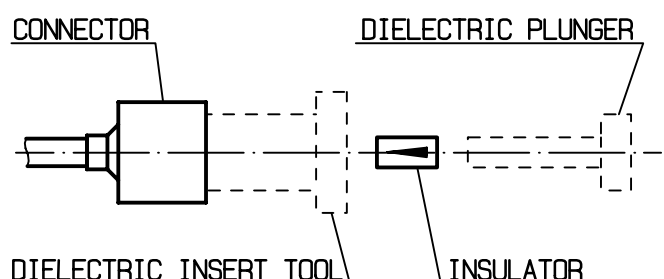
- ② Screw the positioner R282.744.220 onto the soldering jig R282.740.000
 Slide contact into positioner .
 Insert solder gauge R282.862.060 (62) between contact and cable .
 Tighten and solder the contact .



- ③ After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner R282.744.011 (86) into the connector .
 Slide cable into the connector until it bottoms againsts positioner R282.744.011 .
 Tighten .
 Put 3 rings of solder around the cable and solder .



- ④ After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner cut R282.914.010
 Cut the dielectric flush to clamp braid sleeve with tool R282.915.010.
 Screw female dielectric insert tool onto connector and insert insulator with the dielectric plunger R282.730.043



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