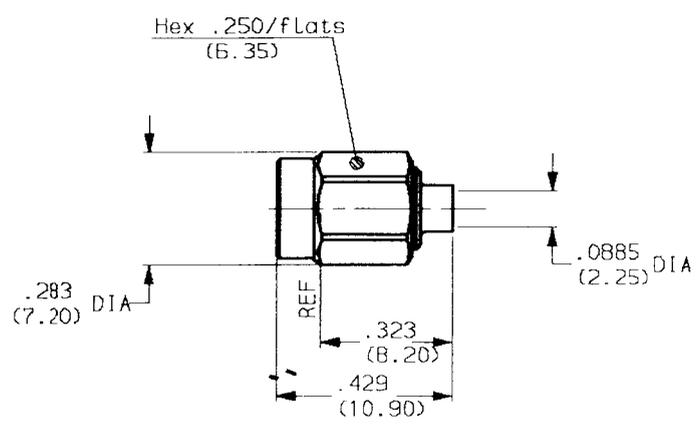


STRAIGHT CABLE PLUG-SOLDER TYPE
CABLE .085

PEN DEP90.R121.000



weight 0.053 oz (1.5 g) cables:RG 405

CHARACTERISTICS

NOMINAL IMPEDANCE	50 Ω	STANDARDISATION	
FREQUENCY RANGE	0-18 GHz	CABLE RETENTION	45 Lb mini 200 N
TEMPERATURE RATING	-65/+115 °C	CENTER CONTACT RETENTION	
VSWR	AD Max	Axial force - mating end	NA Lb mini N
RF INSERTION LOSS	AD \sqrt{f} dB Maxi	Axial force - opposite end	NA Lb mini N
VOLTAGE RATING	250 Vrms Maxi	Torque (Min)	NA Inch.oz cm.N
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	750 Vrms mini	RECOMMENDED TORQUES	
INSULATION RESISTANCE	5000 Ma mini	Mating	7.088 Inch.Lb 80 cm.N
HERMETIC SEAL	NA cc/s Atm.cm3/s	Panel nut	NA Inch.Lb cm.N
LEAKAGE (pressurized only)	NA psi MPa	Clamp nut	NA Inch.Lb cm.N

CONSTRUCTION

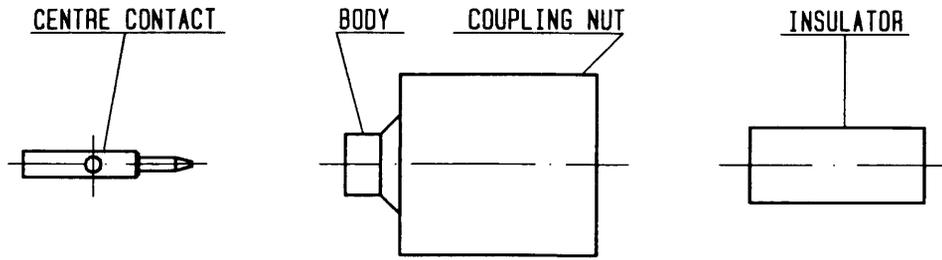
CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH
BODY	BERYLLIUM COPPER	Nickel
OUTER CONTACT	-	-
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER	Gold over nickel
INSULATORS	PTFE	-
COUPLING NUT	STAINLESS STEEL	Passivated
GASKET	SILICON	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.
.
.
.

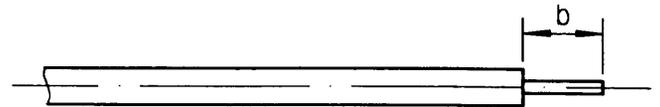
Initiated on 06-SEP-90
Superseded on -

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



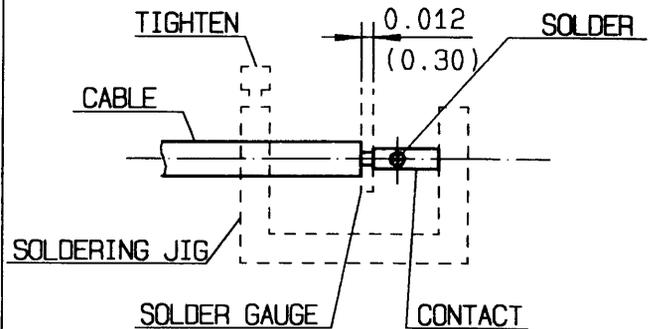


① Take the tool kit : R 282 118 000 .
 Insert the cable into end B of the cable trimming tool (N° 21).
 Saw through cable outer and into dielectric whilst turning the cable.
 Cut through the dielectric.
 Trim the end of the cable.

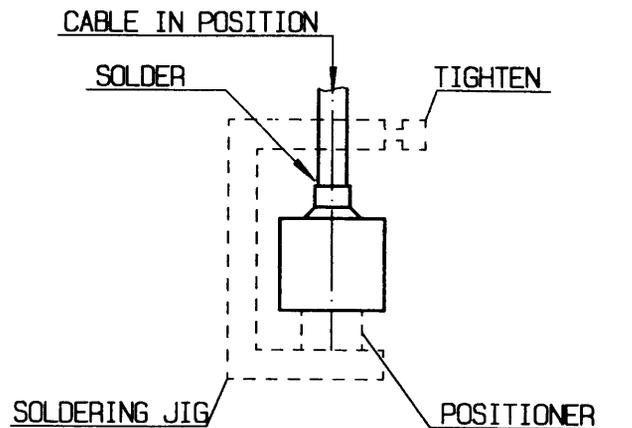


Stripping	a	b	c	d	e
inch	0	0.079	0	0	0
mm	-	2	-	-	-

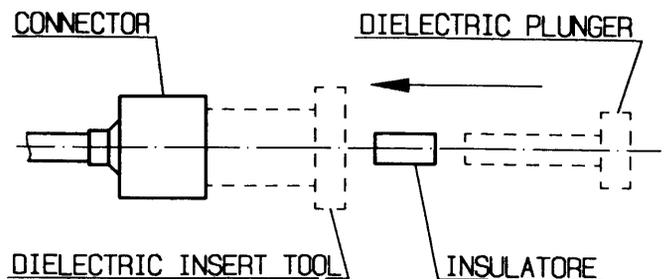
② Place the cable into the assembly jig. (N° 10).
 Slide contact onto the cable.
 Insert solder gauge (N° 60) between contact and cable .
 Tighten and solder the contact .



③ After cooling remove cable assembly from the jig .
 Screw positioner (N° 75) into the connector .
 Slide cable into the connector until it bottoms against positioner.
 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 insert insulator with the dielectric plunger .
 Dielectric insert tool (N° 30) and dielectric plunger (N° 32).



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