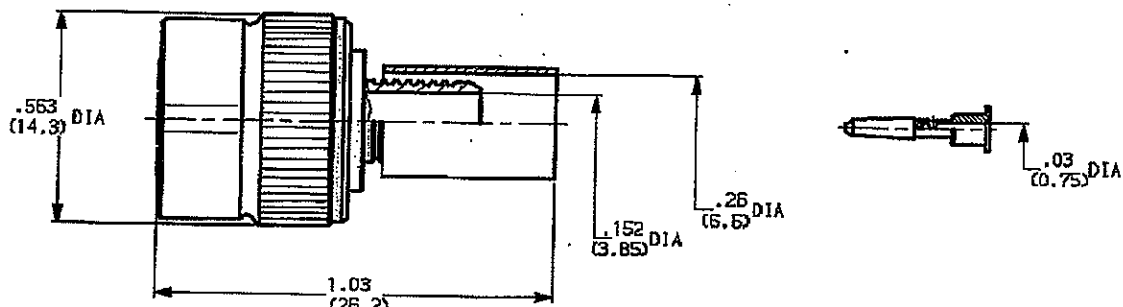




WEIGHT oz (g)

cables:RG59 KX6A

CHARACTERISTICS

NOMINAL IMPEDANCE	75 Ω
FREQUENCY RANGE	0-1.5 GHz
TEMPERATURE RATING	-35/+70 °C
VSWR	NA Max
RF INSERTION LOSS	NA dB Max
VOLTAGE RATING	500 Vrms
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1500 Vrms
INSULATION RESISTANCE	5000 M Ω
HERMETIC SEAL	NA cc/s cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA psi kg/cm ²
-	-
-	-

STANDARDISATION

PACKAGING

Standard	Unit	Other
100	'W' option	Contact us

CABLE RETENTION	30.6 Lb Min 135 N Min
-----------------	--------------------------

CENTER CONTACT RETENTION

Axial force - mating end	2.25 Lb Min 10 N Min
Axial force - opposite end	2.25 Lb Min 10 N Min
Torque (Min)	NA Inch.oz cm. N

RECOMMENDED TORQUES

Mating	NA Inch. Lb cm. N
Panel nut	NA Inch. Lb cm. N
Clamp nut	NA Inch. Lb cm. N

CONSTRUCTION

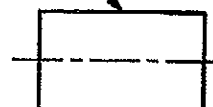
CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH
BODY	Brass	Nickel
OUTER CONTACT	Brass	Nickel
CENTER CONTACT	Brass	Gold
INSULATORS	polypropylene	-
Coupling nut	Brass	Nickel
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
0808	08-01-009	White polypropylene->polypropylene		
0703	06-12-008	Apout Cond 100 + OPTION W	TRIPER	18/02/08
9117	91.03.067	Coupling nut zamak -> brass	TRIPER	22/01/07
			TRIPER	21.04.97

Initiated on 19-MAR-90
Superseded on 29-NOV-90

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

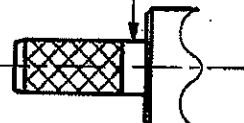
FERRULE



CENTRE CONTACT



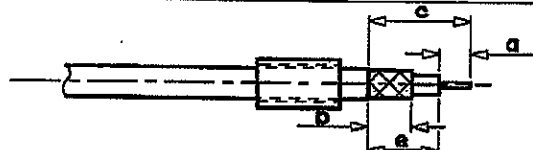
BODY



①

1-1 Slide onto the cable the ferrule

1-2 Strip the cable .

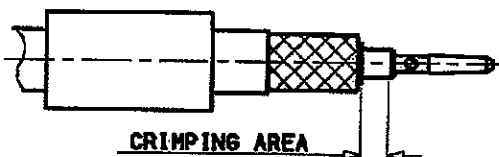


Stripping	a	b	c	d	e
Inch	.157	.335	.59	-	.433
mm	4	8.5	15	-	11

②

2-1 Slide on the centre contact until it bottoms against cable dielectric .

2-2 Crimp centre contact , crimping tool R 282 223 000 (Hex. .1068) or crimping tool M22520/5-01 + dies M22520/5-13

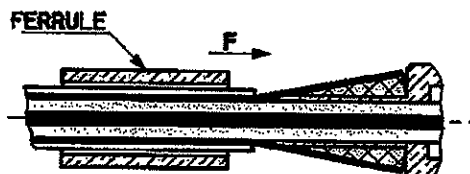


③

3-1 Fan the braid .

3-2 Slide cable into the body until bottoms against insulator .

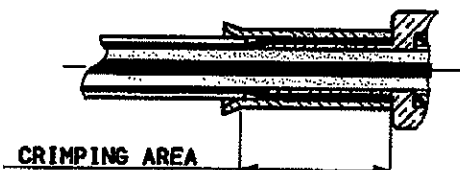
3-3 Slide ferrule over the braid (in direction F)



④

4-1 Crimp the ferrule with crimping tool R 282 223 000 (Hex. .1255) or Crimping tool M22520/5-01 + dies M22520/5-13

4-2 Cut the excess of braid .



ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.

Initiated on 23 Mar 90

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



Superseded on

COAX

LeLau

COAX

10.1

10.1

0.1

2

/usr/coax.v/plans/e/Att001gnaU3-0000

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