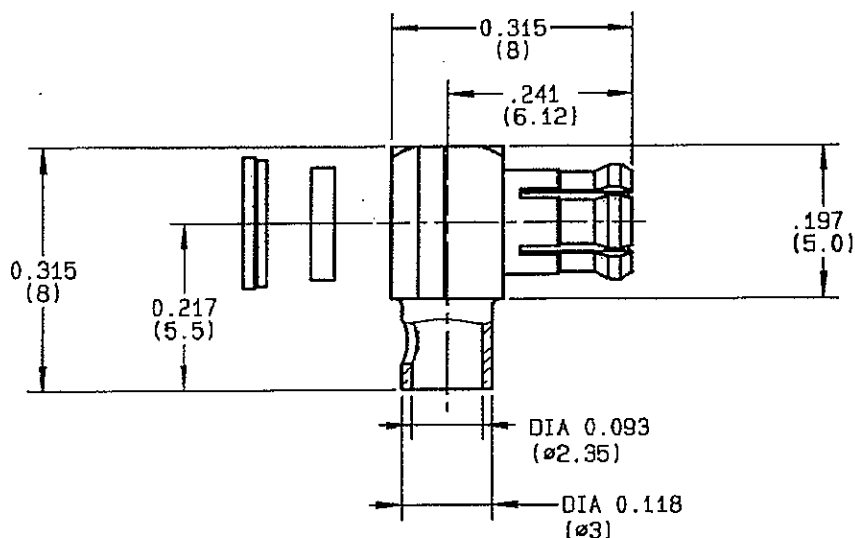


RIGHT ANGLE PLUG SOLDER TYPE
CABLE 2/50 + 2.6/50 + .085
R113.161.000
SERIES
MCX


NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-6	GHz
TEMPERATURE RATING	-55/+115	$^{\circ}\text{C}$
V.S.W.R	- +	0 x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	NA	$\sqrt{F}(\text{GHz})$ dB Maxi
VOLTAGE RATING	-	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	-	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	1000	M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	MPa
MECHANICAL DURABILITY	500	Cycles
WEIGHT		gr
SPECIFICATION		

CABLES : KS 1

KX 21
 KX 22A
 RG 174
 RG 178
 RG 188
 RG 196
 RG 316
 RG 405

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	-	N Mini
CENTER CONTACT RETENTION		
Axial force - mating end	10	N Mini
Axial force - opposite end	10	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	BERYLLIUM COPPER
CENTER CONTACT	BRASS
INSULATOR	PTFE
GASKET	
OTHERS PIECES	

FINISH

 (all values are given)
 in micrometers

GOLD 0.2 OVER NICKEL 2
 GOLD 0.5 OVER NICKEL 2
 GOLD 1.3 OVER NICKEL 2

ISSUE
0516 E
CREATION DATE
30-AUG-88
FILE PART-NUMBER

RADIAL®

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

Connect to the future

CABLE 2/50

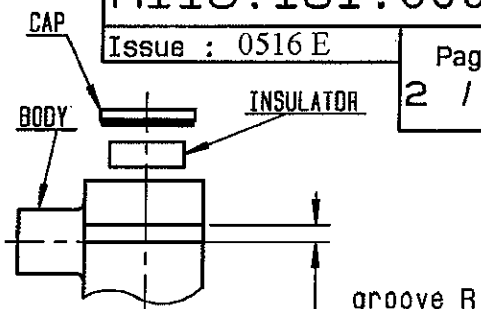
R113.161.000

Issue : 0516 E

Page

2 / 4

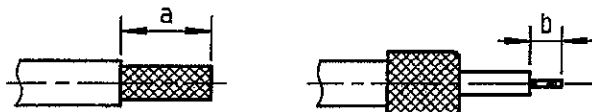
VSWR	1.63	max
VOLTAGE RATING	170	Vrms max
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	500	Vrms min
STANDARDISATION	CECC 22 221 814	
CABLE RETENTION	7.05	lb min
	32	N min



We recommend a thermal preconditioning cable

①

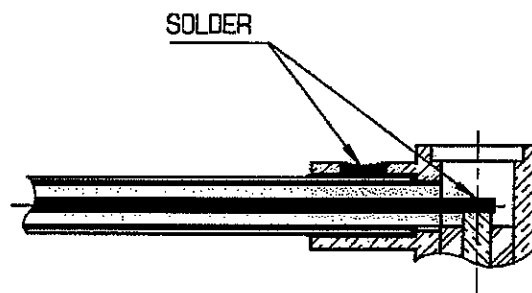
Strip the cable.
To return the braid.
Strip the dielectric.
To tin cable inner conductor.



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.118	0.055	0	0	0
mm	3	1.4	-	-	-

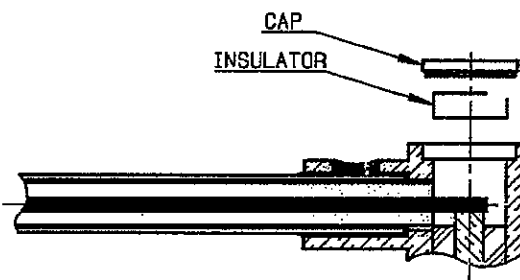
②

To push the cable into the connector body until contact with it.
to solder the cable on the connector body.
To solder cable inner conductor into the centre contact.
To clean soldering area.



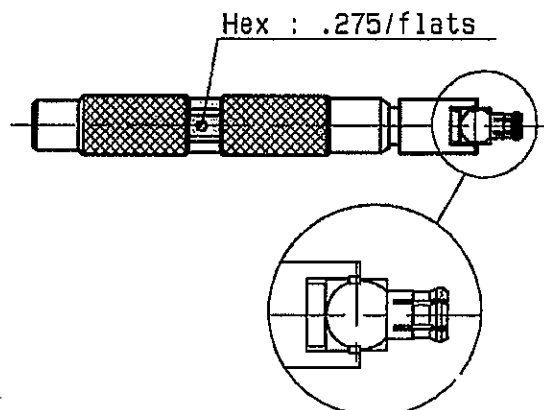
③

Introduce the insulator into the body.
Press fit the cap.

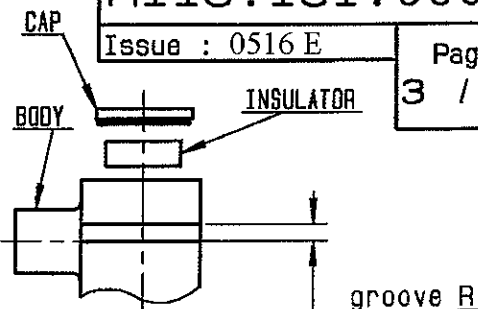


④

Slide mounting tool R282 868 onto the body grooves .
Press fit the cap turning tool handle with adapted wrench .275(AF) (cap in the same plan than square face) .



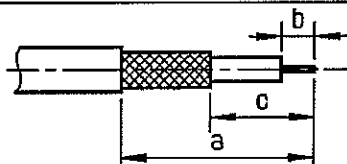
VSWR	1.63	max
VOLTAGE RATING	335	Vrms max
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	750	Vrms min
STANDARDISATION	CECC 22 221-002	
CABLE RETENTION	11.925lb	min
	53	N min



We recommend a thermal preconditioning cable

①

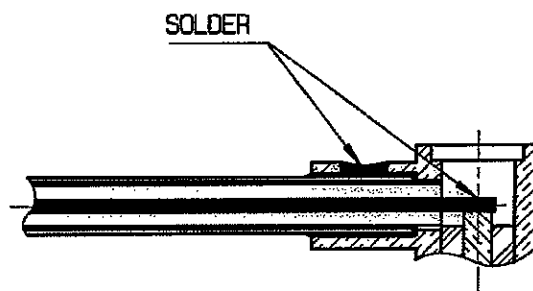
Strip the cable.
To tin cable inner conductor.



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.236	0.055	0.118	0	0
mm	6	1.4	3	-	-

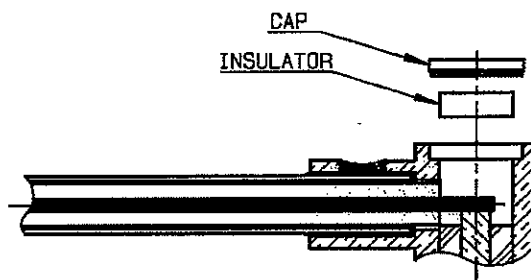
②

To push the cable into the connector body until contact with it.
to solder the cable on the connector body.
To solder cable inner conductor into the centre contact.
To clean soldering area.



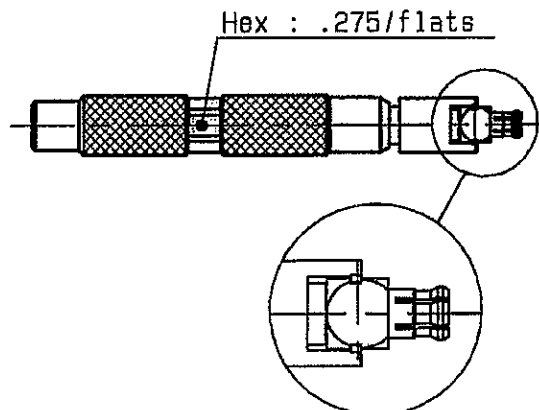
③

Introduce the insulator into the body.
Press fit the cap.

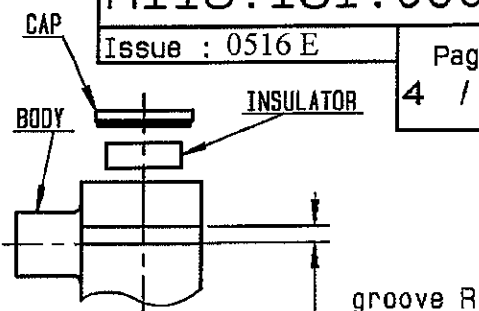


④

Slide mounting tool R282 868 onto the body grooves.
Press fit the cap turning tool handle with adapted wrench .275(AF) (cap in the same plan than square face).



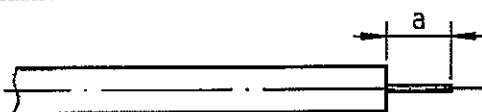
VSWR	1.63	max
VOLTAGE RATING	250	Vrms max
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	750	Vrms min
STANDARDISATION	CECC 22 221	MCX
CABLE RETENTION	34.875lb	min
	155	N min



We recommend a thermal preconditionning cable

①

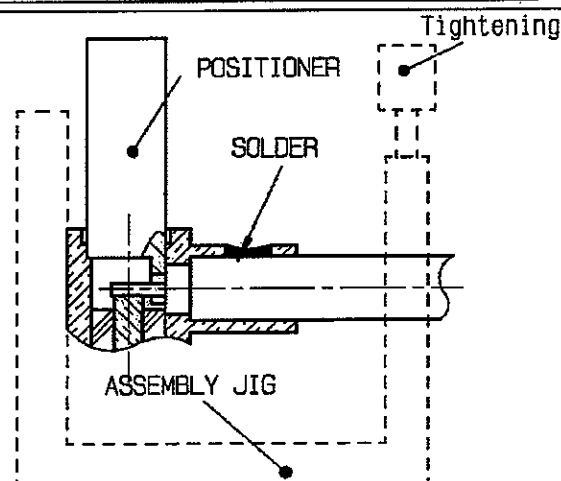
Strip the cable.
To clean the cable.
To tin cable inner conductor.



Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.091	0	0	0	0
mm	2.3	-	-	-	-

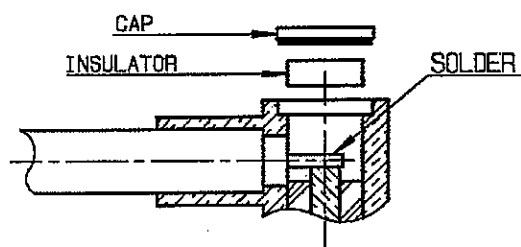
②

- 1 -Introduce the positioner R282 864 000 and the cable into the connector body until contact with the body shoulder, place the sub assembly into the assembly jig R282 740 020 and tighten it.
- 2 -Solder body on the cable and let assembly cool down before removing it from the jig.
- 3 -To clean soldering area.



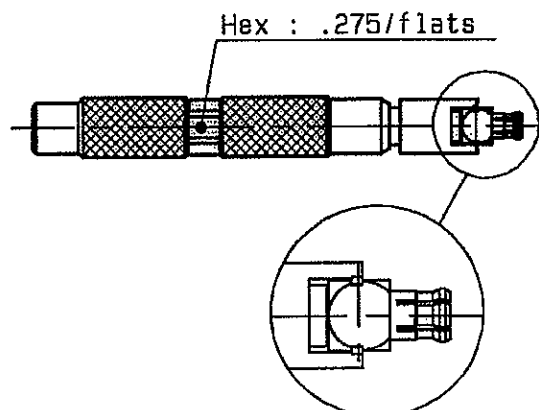
③

To solder cable inner conductor into the centre contact.
To clean soldering area.
Introduce the insulator into the body.
Press fit the cap.



④

Slide mounting tool R282 868 onto the body grooves .
Press fit the cap turning tool handle with adapted wrench .275(AF) (cap in the same plan than square face) .



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