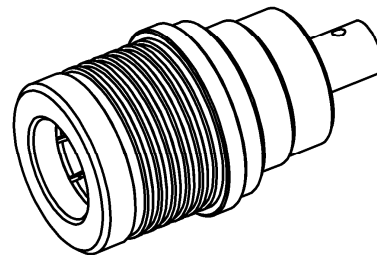
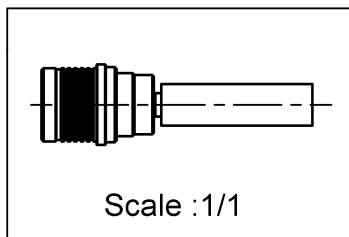
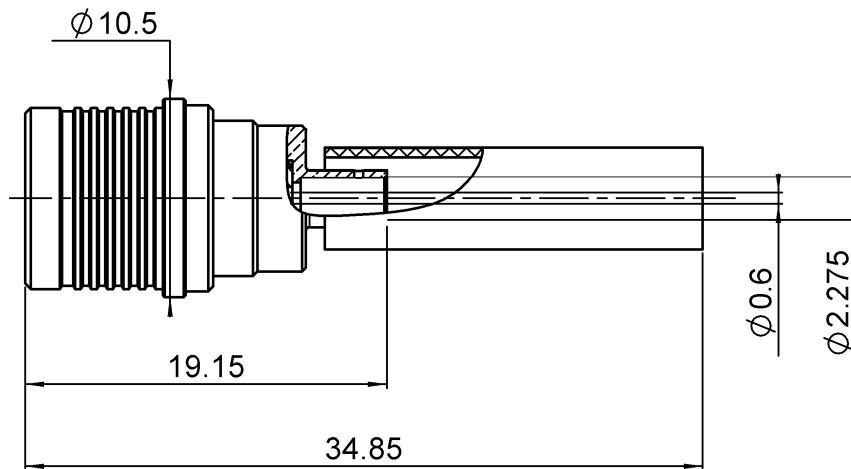


**STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE**

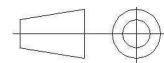
**R123W.054.000**

**CABLE .085**

Series : WQMA



All dimensions are in mm.



| COMPONENTS     | MATERIALS       | PLATING ( $\mu\text{m}$ ) |
|----------------|-----------------|---------------------------|
| BODY           | BRASS           | BBR 2 Brasable            |
| CENTER CONTACT | BRASS           | NPGR                      |
| OUTER CONTACT  | BRASS           | BBR2                      |
| INSULATOR      | PTFE            |                           |
| GASKET         | SILICONE RUBBER |                           |
| OTHERS PARTS   | BRASS           | BBR2                      |
| -              | -               | -                         |
| -              | -               | -                         |

Issue : 1027 B

In the effort to improve our products, we reserve the right to make changes judged to be necessary.



## STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE

**R123W.054.000**

CABLE .085

Series : WQMA

PACKAGING

| Standard   | Unit              | Other             |
|------------|-------------------|-------------------|
| <b>100</b> | <b>'W' option</b> | <b>Contact us</b> |

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

|                                 |                      |                          |
|---------------------------------|----------------------|--------------------------|
| Impedance                       | <b>50</b>            | $\Omega$                 |
| Frequency                       | <b>0-6</b>           | GHz                      |
| VSWR                            | <b>1.02 + 0,0200</b> | x F(GHz) Maxi            |
| Insertion loss                  | <b>0.05</b>          | $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi |
| RF leakage                      | - ( <b>***80</b> )   | - F(GHz)) dB Maxi        |
| Voltage rating                  | <b>335</b>           | Veff Maxi                |
| Dielectric withstanding voltage | <b>750</b>           | Veff mini                |
| Insulation resistance           | <b>5000</b>          | M $\Omega$ mini          |

MECHANICAL CHARACTERISTICS

|                            |                     |
|----------------------------|---------------------|
| Center contact retention   |                     |
| Axial force – Mating end   | <b>NA</b> N mini    |
| Axial force – Opposite end | <b>NA</b> N mini    |
| Torque                     | <b>NA</b> N.cm mini |

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Recommended torque |                  |
| Mating             | <b>NA</b> N.cm   |
| Panel nut          | <b>NA</b> N.cm   |
| Clamp nut          | <b>NA</b> N.cm   |
| A/F clamp nut      | <b>0,0000</b> mm |

|             |                        |
|-------------|------------------------|
| Mating life | <b>100</b> Cycles mini |
| Weight      | <b>5,0600</b> g        |

ENVIRONMENTAL

|                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| Operating temperature | <b>-40/+105</b> °C  |
| Hermetic seal         | <b>NA</b> Atm.cm3/s |
| Panel leakage         | <b>NA</b>           |

SPECIFICATIONCABLE ASSEMBLY

| Stripping | a    | b    | c    | d    | e    | f    |
|-----------|------|------|------|------|------|------|
| mm        | 3,17 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 |
| mm        | 3,17 | 0,00 | 10*  | 0,00 | 0,00 | 0,00 |

\* for jacketed câble

Assembly instruction:

Recommended cable(s)

HC60000-3

RG 405

KS 1

ALL RG405 HAND

Characteristics indicated on this data sheet are those that can be achieved with the highest performance cable. Intrinsic limitations of the cable may diminish the performance of the assembly

Cable retention

|            |                   |
|------------|-------------------|
| - pull off | <b>130</b> N mini |
| - torque   | <b>NA</b> N.cm    |

TOOLING

| Part Number  | Description                           | Hexagon |
|--------------|---------------------------------------|---------|
| .            | .                                     | .       |
| R282.051.000 | STRIPPING TOOL                        |         |
| R282.063.000 | POINTER GAUGE                         |         |
| R282.740.000 | SOLDERING MOUNTING                    |         |
| R282.744.220 | SOLDERING POSITIONER (CENTER CONTACT) |         |
| R282.862.090 | CONTROL GAUGE                         |         |

OTHER CHARACTERISTICS

\*Interface ingress protection :

IP68(IEC60529) mated condition

\*\*Intermod.: -120dBc at 1.8GHz (2 x 20W)

\*\*\*RF leakage(interface) 3&lt;F&lt;6GHz:&gt;70dB

Issue : 1027 B

In the effort to improve our products, we reserve the right to make changes judged to be necessary.

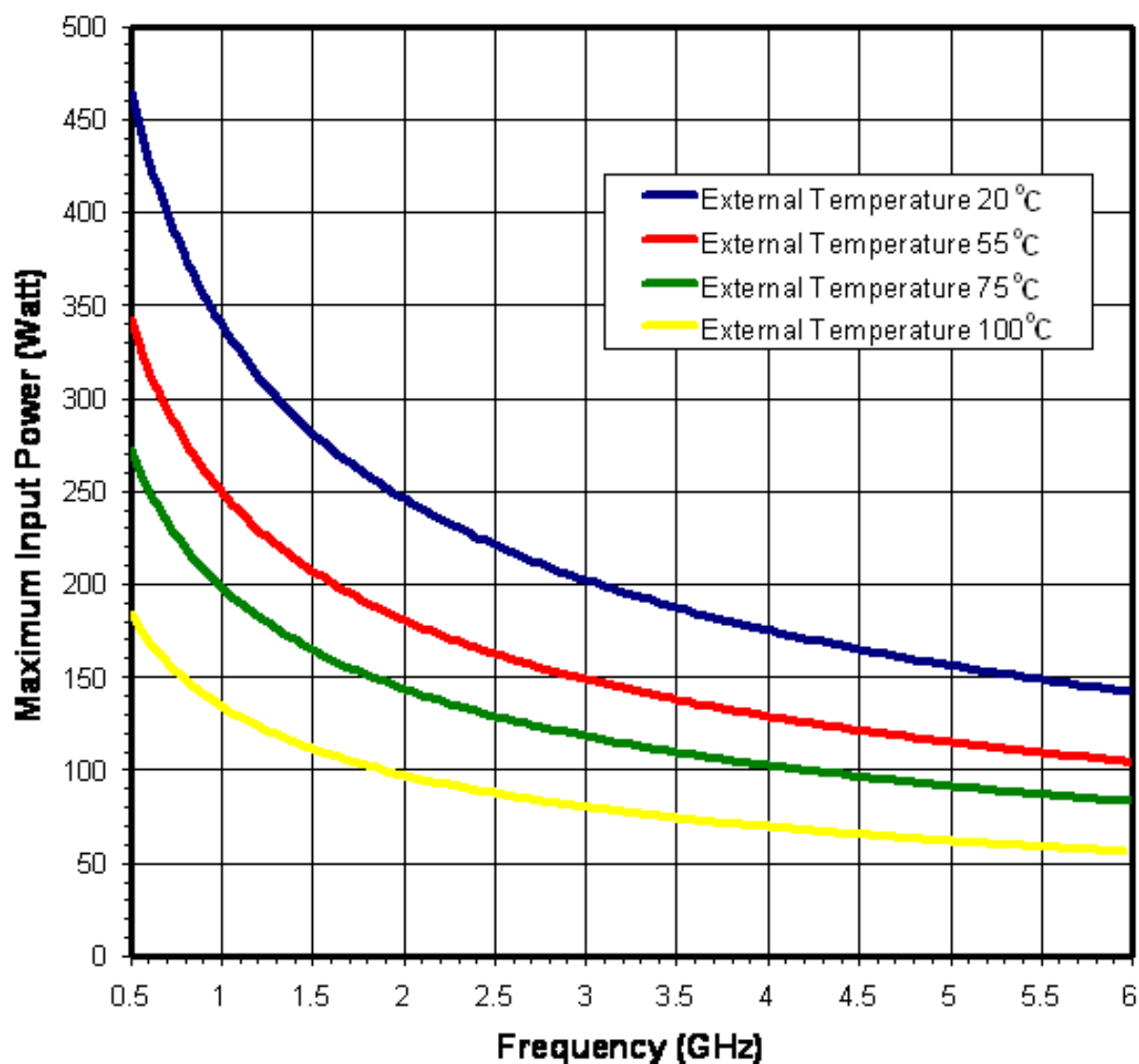


STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE

**R123W.054.000**

CABLE .085

Series : WQMA

**POWER DERATING**

Issue : 1027 B

In the effort to improve our products, we reserve the right to make changes judged to be necessary.

**RADIAL** 

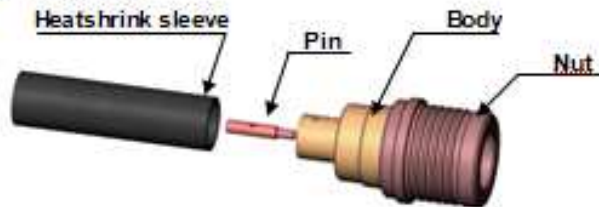
STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE

**R123W.054.000**

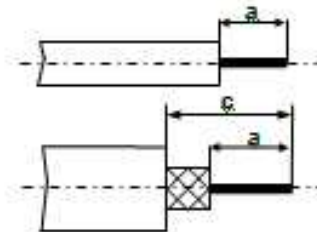
CABLE .085

Series : WQMA

COMPONENTS



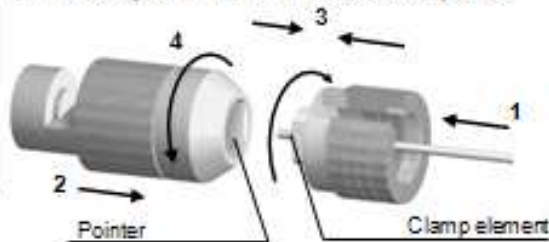
STRIPPING DIMENSIONS



We recommend a cable thermal preconditioning before assembly

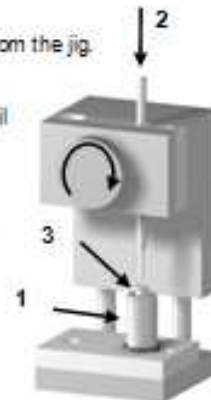
1

For cables with a jacket, remove this one according to the quotation C before using the recommended tool. Insert the cable into the clamp element. Present the pointer in front of the clamp element. Push the cable until it stops, while holding the clamp element pushed on the hollow part of the pointer. Turn the clamp element until the release of the pointer.



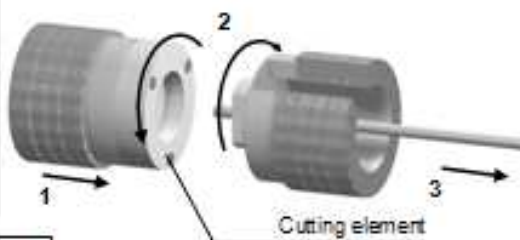
4

After cooling, remove the assembly from the jig. Positioning the connector onto the Assembly jig. Slide the cable into the connector until it bottoms against the insulator. Tighten. Put three rings of solder around the cable and solder. After cooling, remove the assembly from the jig.



2

Present the cutting element in front of the clamp element. Push and turn both elements, back part opposite to the front part. Once they reach the stop, pull without revolving.



5

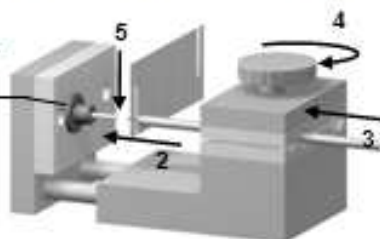
Slide the sleeve over the body and heatshrink it in place.



3

Mount the positioner A. Slide the centre contact into the positioner A. Insert the solder gauge between the centre contact and the cable. Tighten. Solder the contact.

1 - Positioner A



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](mailto:org@lifeelectronics.ru)

[www.lifeelectronics.ru](http://www.lifeelectronics.ru)