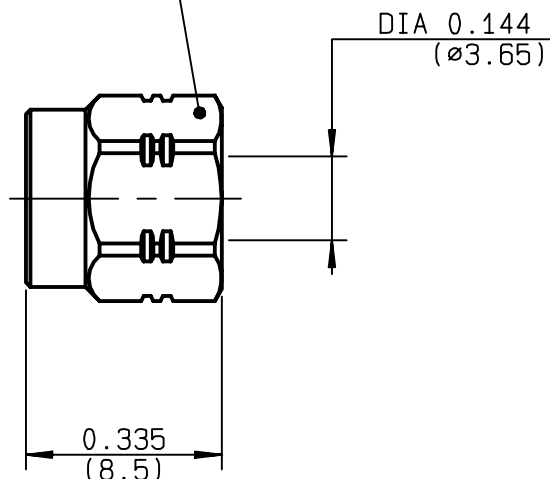


STRAIGHT PLUG SOLDER TYPE
CABLE .141
R124.054.003
SERIES SMA-COM

 Hex .315/flats
 (hex. 8/Plats)


NOMINAL IMPEDANCE	50 Ω
FREQUENCY RANGE	0-18 GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+105 °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	2.1 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	60 cm.N
Panel nut	NA cm.N
Clamp nut	NA cm.N

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH (all values are given in micrometers)
BODY	BRASS	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2
OUTER CONTACT		
CENTER CONTACT		
INSULATOR		-
GASKET	SILICONE RUBBER	-
OTHERS PIECES	BRASS	GOLD 0.2 OVER NICKEL 2

TRIQUES

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9847A01	17/07/1996	96-1200-066


RADIALL®

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

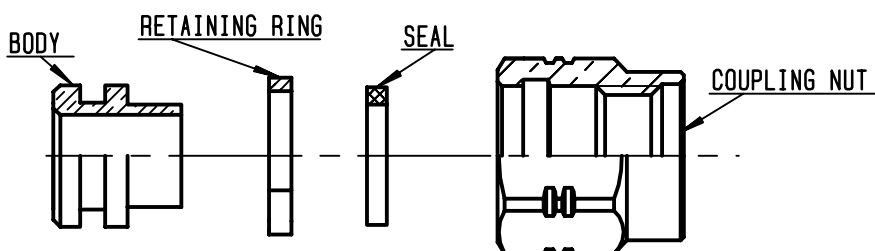
Connect to the future

**R124.054.003**

ISSUE 9847A01

SERIES

SMA-COM



we recommend a cable thermal preconditionning before assembling

①

Place the cable into the assembly jig
(R282.740.000)

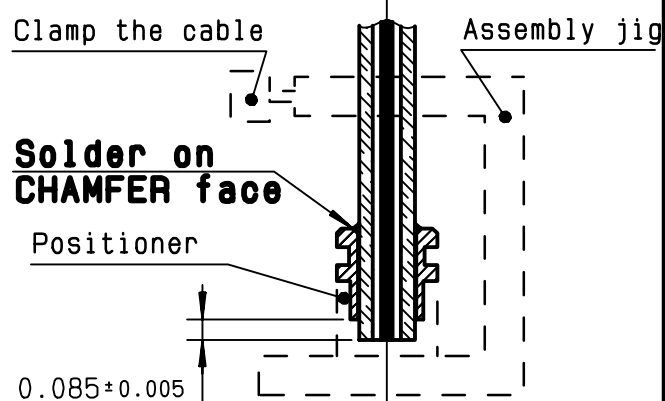
Place the connector body and positioner
(R282.744.100) onto the cable and clamp cable.

Put 3 rings of solder around the cable.

Solder the body onto the cable.

-

-

**②**

Immobilize the cable using the thumb crew
on the cable holder (R282.059.100).

Get the positioner into the connector
groove, using knurled push-button.

Push button until it stops.

Tighten cable.

Present the stripping tool (R282.053.100)
opposite the cable holder.

Push and turn both elements with respect
to each other.

When the tool stop cutting : pull off
without turning it.

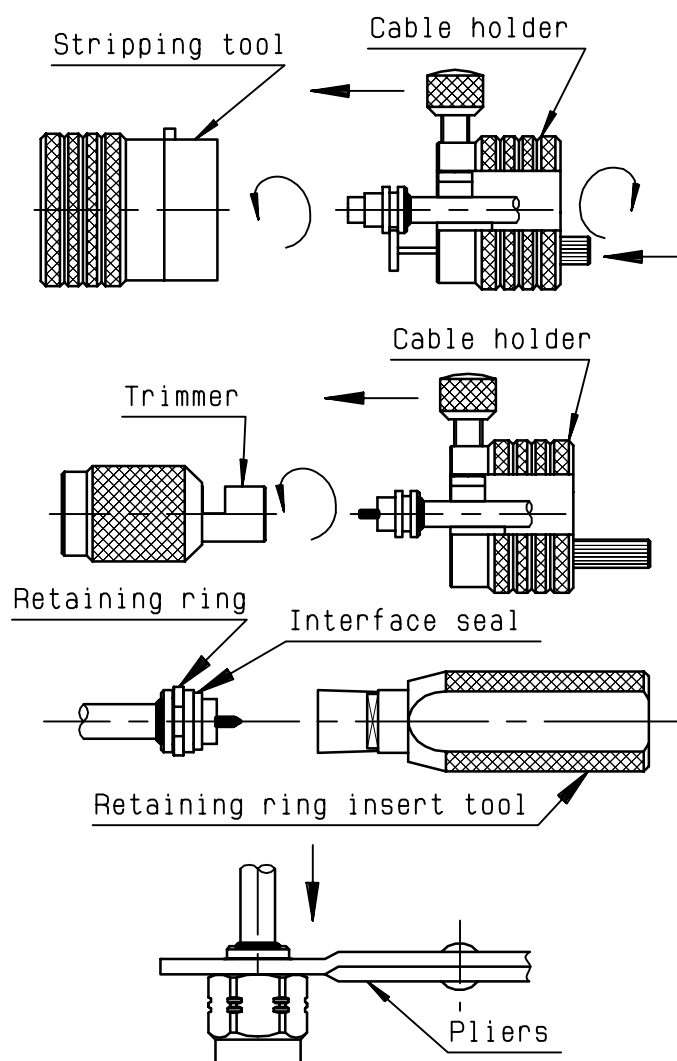
Present the trimmer (R282.066.100) opposite
the cable holder, push and turn both elements
with respect to each other until fully home.

Place retaining ring onto its insert tool
(R282.760.000).

Push sub-assembly into the tool until the
retaining ring snaps into place.

Place the interface seal O ring onto body.

Compress retaining ring using retaining ring
pliers. Push coupling nut onto sub-assembly
and over retaining ring.



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