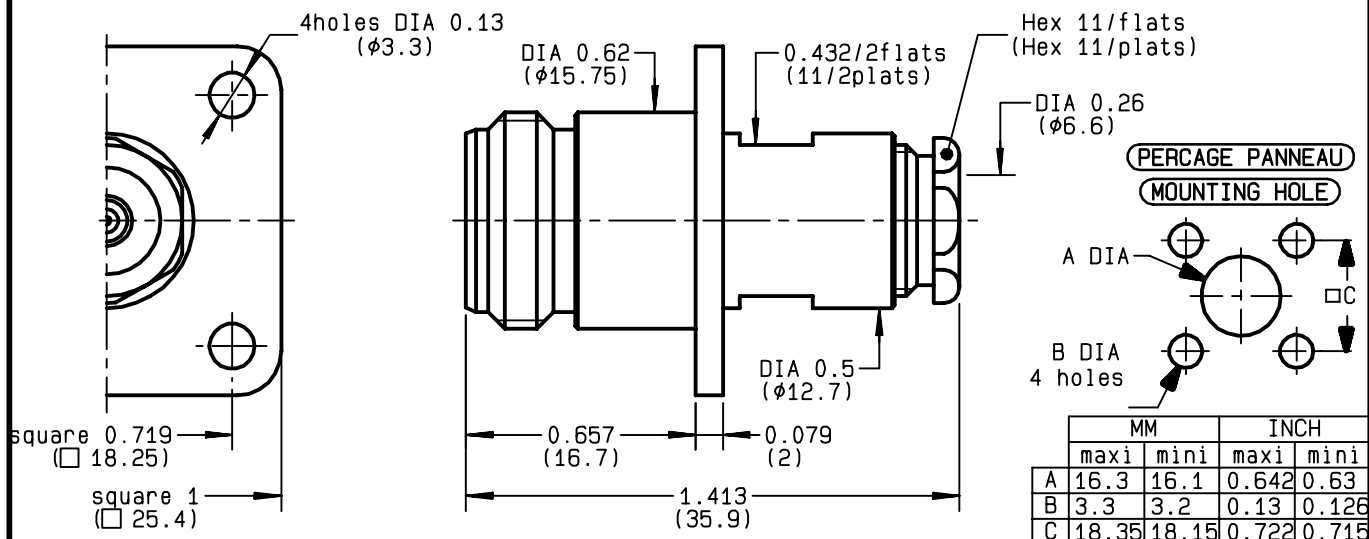


STRAIGHT SQUARE FLANGE JACK CLAMP TYPE - CABLE .250

R161.278.000

SERIES N



NOMINAL IMPEDANCE	50	Ω
FREQUENCY RANGE	0-11	GHz
TEMPERATURE RATING	-55/+105	°C
V.S.W.R	1.25 +	x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	0.048	$\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	1400	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	2500	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000	M Ω Mini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	500	Cycles
WEIGHT	38.5	gr
SPECIFICATION		

CABLES : **KS 3**
RG 401

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	500	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	NA	cm.N
Panel nut	NA	cm.N
Clamp nut	450	cm.N

CONNECTOR PARTS	MATERIALS	FINISH	(all values are given) in micrometers
BODY	BRASS	BBR 2	
OUTER CONTACT	BRASS	BBR 2	
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER	GOLD 0.5 OVER NICKEL 2	
INSULATOR	PTFE	-	
GASKET	-	-	
OTHERS PIECES	BRASS	BBR 2	

BONOMINI

ISSUE
9736K02

CREATION DATE
15/10/1992

FILE PART-NUMBER



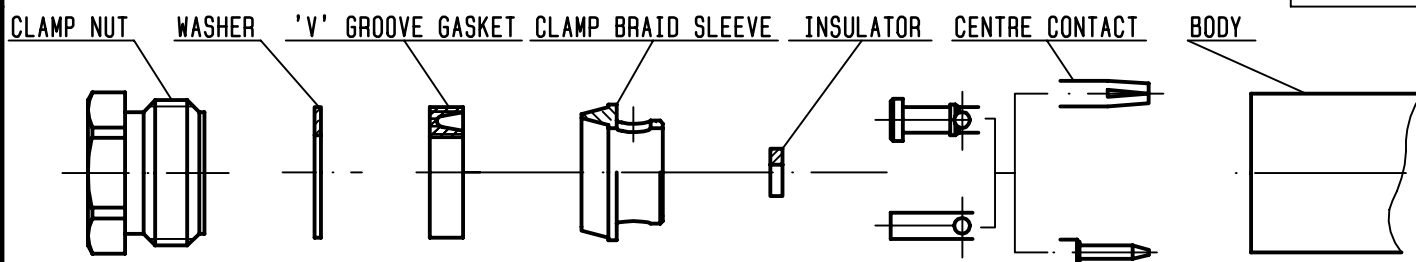
RADIALL®

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

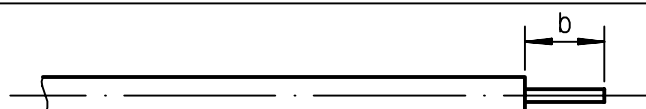
Connect to the future

**R161.278.000**ISSUE **9736K02** SERIES

N

**①**

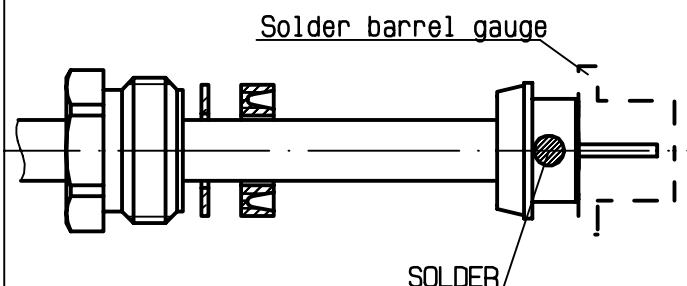
Take the tool kit : R 282 125 010 .
 Strip the dielectric of the cable .
 Stripping tool cable : R 282 054 .
 Trim cable centre conductor .
 Trimmer : R 282 074 020 .
 Clean the cable .



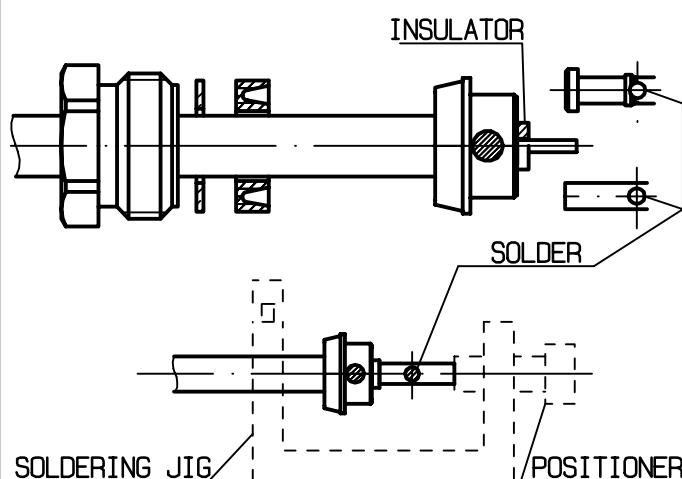
Stripping	a	b	c	d	e
inch	0	0.177 0	0	0	0
mm		4.5			

②

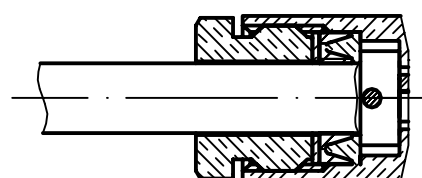
Slide the clamp nut , the washer , the 'V'groove gasket , the clamp braid sleeve and the solder barrel onto the cable .
 Position solder barrel flush against solder barrel gauge and solder to the cable or align with outer the conductor (b) .
 Solder barrel gauge : R 282 744 330 .

**③**

Once cooled , remove the solder barrel gauge .
 Cut the dielectric flush to clamp braid sleeve .
 Slide the insulator onto the cable inner conductor .
 Slide the centre contact onto the cable inner conductor against insulator .
 Fit the cable assembly onto the soldering jig R 282 740 030 and the positioner R 282 744 260 .
 Tighten cable and solder the centre contact .

**④**

Screw sub-assembly into the connector body .
 (recommended coupling torque 39.82 in.lb)
 -
 -



Hex. : 0.433/flats

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