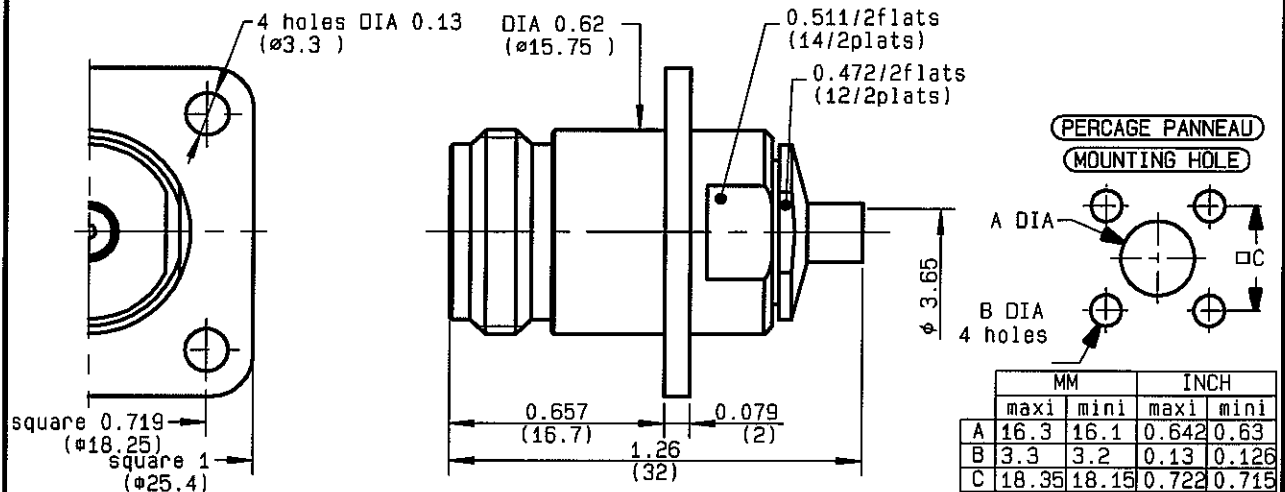


STRAIGHT SQUARE FLANGE JACK
SOLDER TYPE - CABLE .141
R161.277.300
SERIES N


NOMINAL IMPEDANCE **50** Ω

FREQUENCY RANGE **0-11** GHz

TEMPERATURE RATING **-55/+105** °C

V.S.W.R **1.15** + x F(GHz)Maxi

RF INSERTION LOSS **0.048** $\sqrt{F}$ (GHz) dB Maxi

VOLTAGE RATING **335** Veff Maxi

DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE **1000** Veff Mini

INSULATION RESISTANCE **5000** M Ω Mini

HERMETIC SEAL **NA** Atm.cm³/s

LEAKAGE (pressurized only) **NA**

MECHANICAL DURABILITY **500** Cycles

WEIGHT **36.32** gr

SPECIFICATION

CABLES : **BELN 1673A**
HC80000-3
KS 2
RG 402
SUCOFORM 141

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 **150** cm.N

CONNECTOR PARTS

MATERIALS

FINISH

(all values are given
in micrometers)

BODY **BRASS**

OUTER CONTACT **BERYLLIUM COPPER**

CENTER CONTACT **PTFE**

INSULATOR **BRASS**

GASKET

OTHERS PIECES

BBR 2

GOLD 0.5 OVER NICKEL 2

-

-

GOLD 0.2 OVER NICKEL 2

ISSUE

0523A00

CREATION DATE

09/04/1997

FILE PART-NUMBER

EPC 96-07


RADIALL®

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

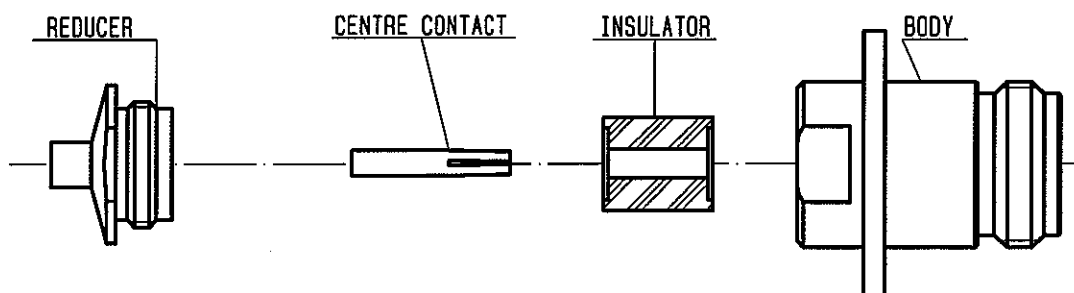
Connect to the future

**R161.277.300**

ISSUE 0523 A00

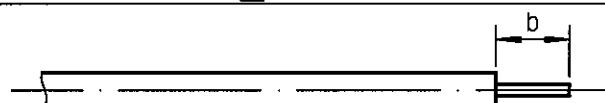
SERIES

N



①

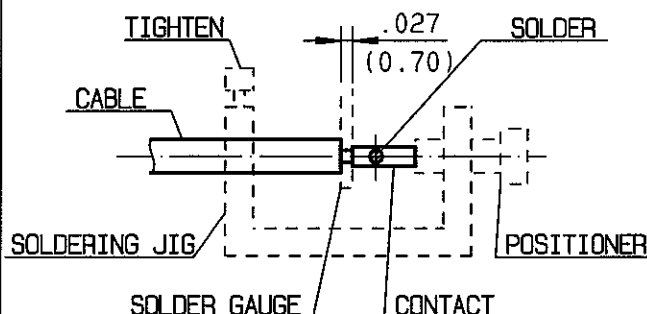
Take the tool kit : R 282 125 010 .
Strip the dielectric of the cable .
Stripping tool cable : R 282 053 .
Trimmer : R 282 066 010 .
Clean the cable .
-



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

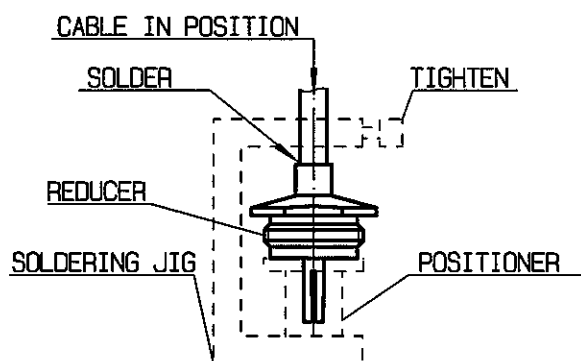
②

Screw the positioner R282 744 260 onto the soldering jig R 282 740 030 .
Slide contact into positioner .
Insert solder gauge R 282 862 090 between contact and cable .
Tighten and solder the contact .



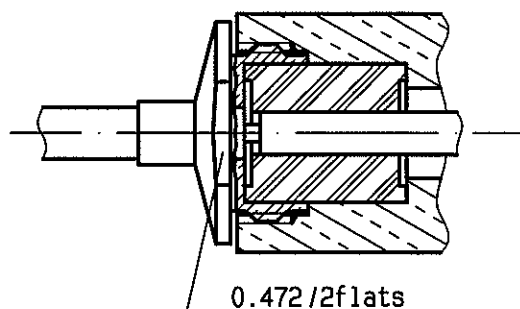
③

After cooling remove cable assembly from the jig .
Put positioner R282 744 310 on the soldering jig .
Slide cable into the reducer until it bottoms against positioner R282 744 310 .
Tighten .
Put 3 rings of solder around the cable and solder .



④

After cooling remove cable assembly from the jig .
Slide insulator into the centre contact .
Screw sub-assembly into the connector body .
(recommended coupling torque 13.27 in.lb)



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