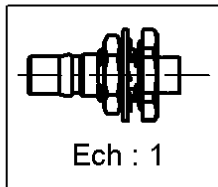
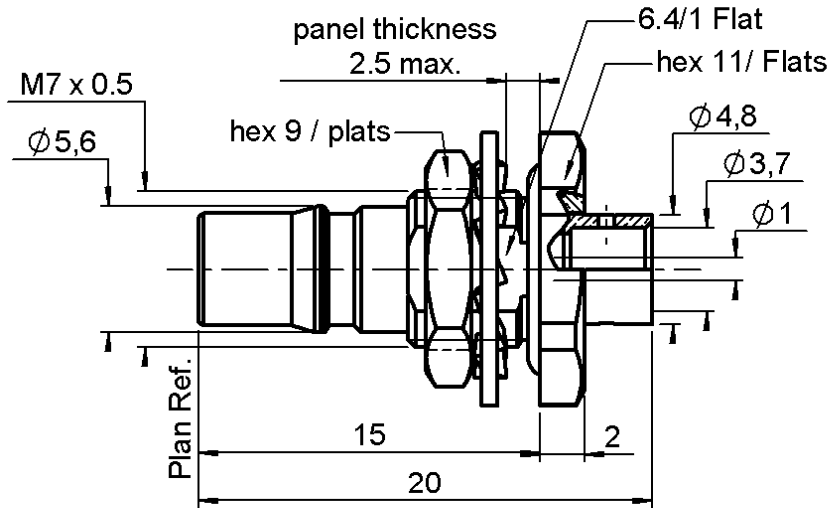


STRAIGHT BULKHEAD JACK SOLDER TYPE

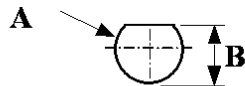
PANEL SEALED CABLE .141

**R123.305.023**

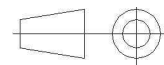
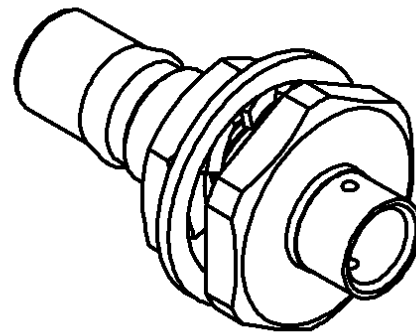
Series : QMA



PANEL CUT OUT



|   | mm   |      |
|---|------|------|
|   | Maxi | mini |
| A | 7.3  | 7.2  |
| B | 6.65 | 6.5  |



All dimensions are in mm.

| COMPONENTS     | MATERIALS        | PLATINGS (µm)            |
|----------------|------------------|--------------------------|
| BODY           | BRASS            | GOLD 0.8 OVER COPPER 0.5 |
| CENTER CONTACT | BERYLLIUM COPPER | GOLD 1.3 OVER COPPER 2.5 |
| OUTER CONTACT  | -                | -                        |
| INSULATOR      | PTFE             | -                        |
| GASKET         | SILICONE RUBBER  | -                        |
| OTHERS PARTS   | -                | -                        |
| -              | -                | -                        |
| -              | -                | -                        |

Issue : 0923 B

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



**STRAIGHT BULKHEAD JACK SOLDER TYPE****R123.305.023****PANEL SEALED CABLE .141**

Series : QMA

**PACKAGING**

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

**SPECIFICATION****700-25242-0001****ELECTRICAL CHARACTERISTICS**

|                                 |                      |                                |
|---------------------------------|----------------------|--------------------------------|
| Impedance                       | <b>50</b>            | $\Omega$                       |
| Frequency                       | <b>0-6</b>           | GHz                            |
| VSWR                            | <b>1.15 + 0,0150</b> | x F(GHz) Maxi                  |
| Insertion loss                  | <b>0.05</b>          | $\sqrt{F}(\text{GHz})$ dB Maxi |
| RF leakage                      | - ( <b>***80</b> )   | - F(GHz)) dB Maxi              |
| Voltage rating                  | <b>335</b>           | Veff Maxi                      |
| Dielectric withstanding voltage | <b>1000</b>          | Veff mini                      |
| Insulation resistance           | <b>5000</b>          | M $\Omega$ mini                |

**CABLE ASSEMBLY**

| Stripping | a    | b    | c    | d    | e    | f    |
|-----------|------|------|------|------|------|------|
| mm        | 4,50 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 | 0,00 |

Assembly instruction :

Recommended cable(s)

RG 402

KS 2

BELN 1673A

HC80000-3

BELN YQ43858

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>270</b> | N mini |
| - torque   | <b>NA</b>  | N.cm   |

**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>160</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>4,4500</b> g        |

**TOOLING**

| Part Number  | Description                           | Hexagon |
|--------------|---------------------------------------|---------|
| .            | .                                     | .       |
| R282.053.000 | STRIPPING TOOL                        |         |
| R282.066.010 | POINTER GAUGE                         |         |
| R282.740.000 | SOLDERING MOUNTING                    |         |
| R282.744.220 | SOLDERING POSITIONER (CENTER CONTACT) |         |
| R282.862.070 | CONTROL GAUGE                         |         |
| R282.862.090 | CONTROL GAUGE                         |         |

**ENVIRONMENTAL**

|                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| Operating temperature | <b>-40/+105</b> °C  |
| Hermetic seal         | <b>NA</b> Atm.cm3/s |
| Panel leakage         | <b>IP67</b>         |

**OTHERS CHARACTERISTICS**

\*\*Intermod.: -120dBc at 1.8GHz (2x20w)

\*\*\*RF Leakage interf.only:  $3 < F < 6\text{GHz} : > 70\text{dB}$ 

Issue : 0923 B

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

**RADIALL®**

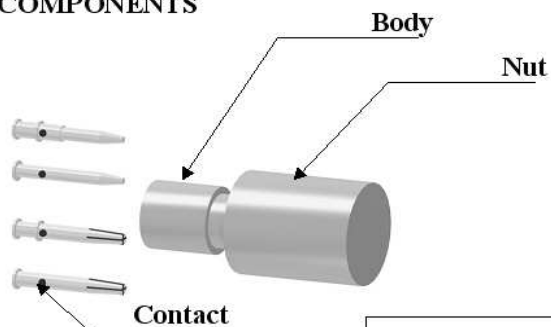
## STRAIGHT BULKHEAD JACK SOLDER TYPE

## PANEL SEALED CABLE .141

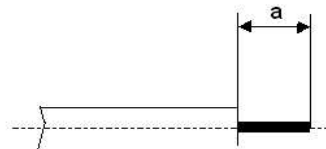
**R123.305.023**

Series : QMA

## COMPONENTS



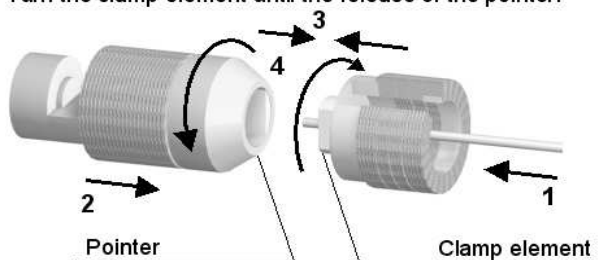
## STRIPPING DIMENSIONS



We recommend a thermal preconditioning cable

1

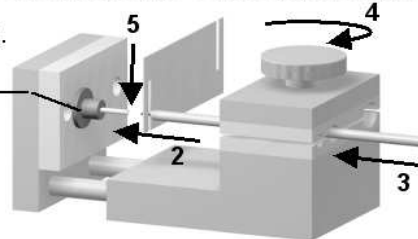
Insert the cable into the clamp element.  
Present the pointer in front of the clamp element.  
Push the cable until it stops, while holding the clamp element pushed on the hollow part of the pointer.  
Turn the clamp element until the release of the pointer.



3

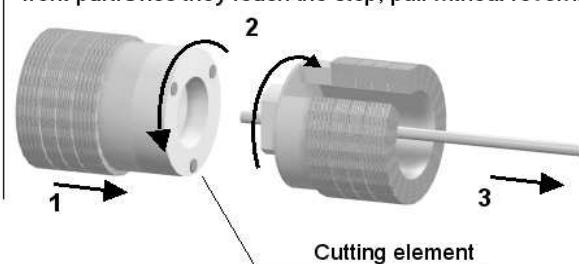
Mount the positioner A.  
Slide the centre contact into the positioner A.  
Insert solder gauges R282.862.090 + R282.862.070 ( 0.7 + 0.35 = 1.05 mm ) between the centre contact and the cable.  
Tighten  
Solder the contact.

1 - Positioner A



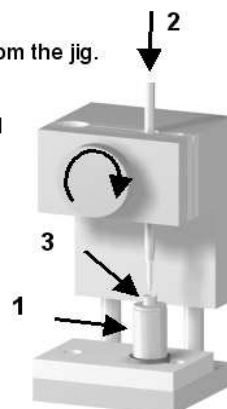
2

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.



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.



Issue : 0923 B

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

**RADIALL**®

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)