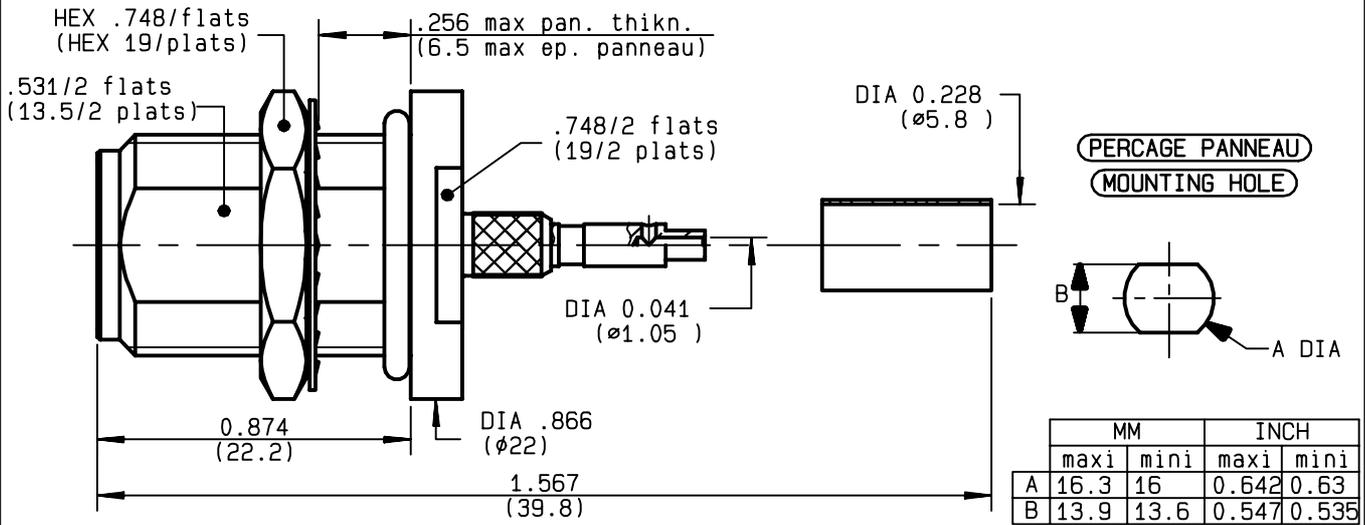


**STRAIGHT BULKHEAD JACK PANEL SEAL  
FULL CRIMP-TYPE - CABLE 5/50 D**

**R161.329.200**  
**SERIES N**



NOMINAL IMPEDANCE	<b>50</b> Ω
FREQUENCY RANGE	<b>0-11</b> GHz
TEMPERATURE RATING	<b>-55/+155</b> °C
V.S.W.R	<b>1.30</b> + x F(GHz)Maxi
RF INSERTION LOSS	<b>0.048</b> √F(GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	<b>850</b> Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	<b>1500</b> Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	<b>5000</b> MΩMini
HERMETIC SEAL	<b>NA</b> Atm.cm <sup>3</sup> /s
LEAKAGE (pressurized only)	<b>IP 67</b>
MECHANICAL DURABILITY	<b>500</b> Cycles
WEIGHT	<b>34.5</b> gr
SPECIFICATION	

CABLES : **KX 23**  
**RG 142**  
**RG 142 FTX**  
**RG 223**  
**RG 400**

OTHERS CHARACTERISTICS

CABLE RETENTION	<b>200</b> N Mini
CENTER CONTACT RETENTION	
Axial force - mating end	<b>27</b> N Mini
Axial force - opposite end	<b>27</b> N Mini
Torque	<b>NA</b> cm.N Mini
RECOMMENDED TORQUES	
Mating	<b>NA</b> cm.N
Panel nut	<b>500</b> cm.N
Clamp nut	<b>NA</b> cm.N

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

BONOMINI

ISSUE <b>9820C01</b>	CREATION DATE <b>21/07/1993</b>	FILE PART-NUMBER <b>EPC 96-07</b>
-------------------------	------------------------------------	--------------------------------------



**RADIALL**®

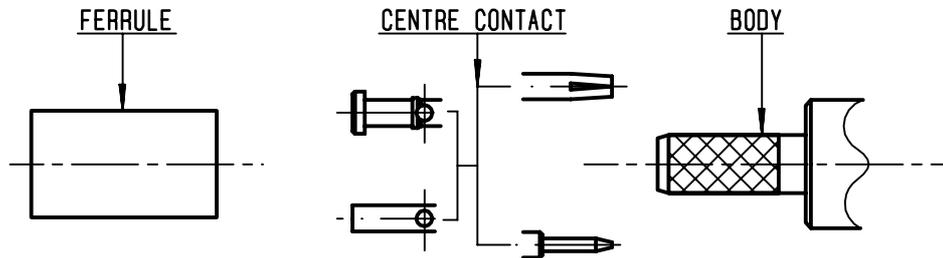
The information given here is subject to change without notice.  
Design changes may be in order to improve the product .

*Connect to the future*



**R161.329.200**

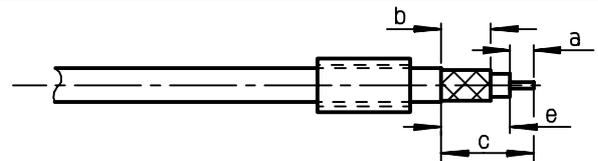
ISSUE **9820C01** SERIES **N**



①

Slide onto the cable the ferrule  
Strip the cable .

-  
-



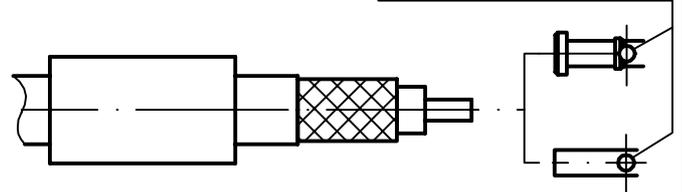
Stripping	a	b	c	d	e
inch	0.177	0.315	0.551	0	0.374
mm	4.5	8	14		9.5

②

Slide on centre contact until it bottoms against cable dielectrique .  
Solder or crimp centre contact .  
Crimping tool : R282 223 000 ( Hex. : .068 )  
or R282 293 000 ( M22520/5-01 )  
+ dies R282 235 011 ( M22520/5-11 ) .

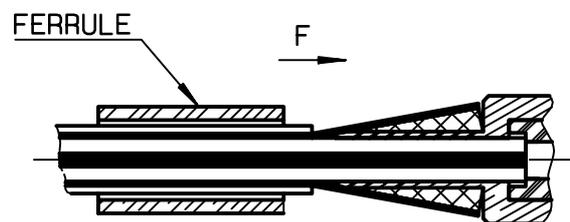
-  
-

SOLDER / CRIMPING



③

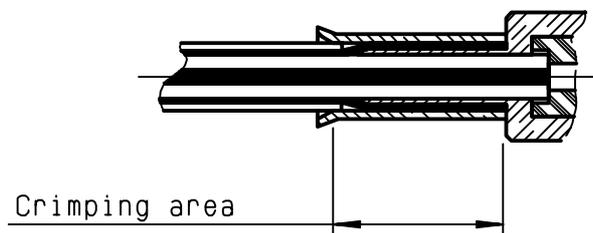
Fan the braid .  
Slide cable into the body until bottoms against insulator .  
Slide ferrule over the braid .  
(In direction F)



④

Crimp the ferrule with crimping tool R 282 223 000 ( Hex. : .213 ) or crimping tool R282 293 000 ( M22520/5-01 )  
+ dies R282 235 011 ( M22520/5-11 )  
Cut the excess of braid .

-  
-



## Данный компонент на территории Российской Федерации

### Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

### Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: [info@moschip.ru](mailto:info@moschip.ru)

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru\_4

moschip.ru\_6

moschip.ru\_9