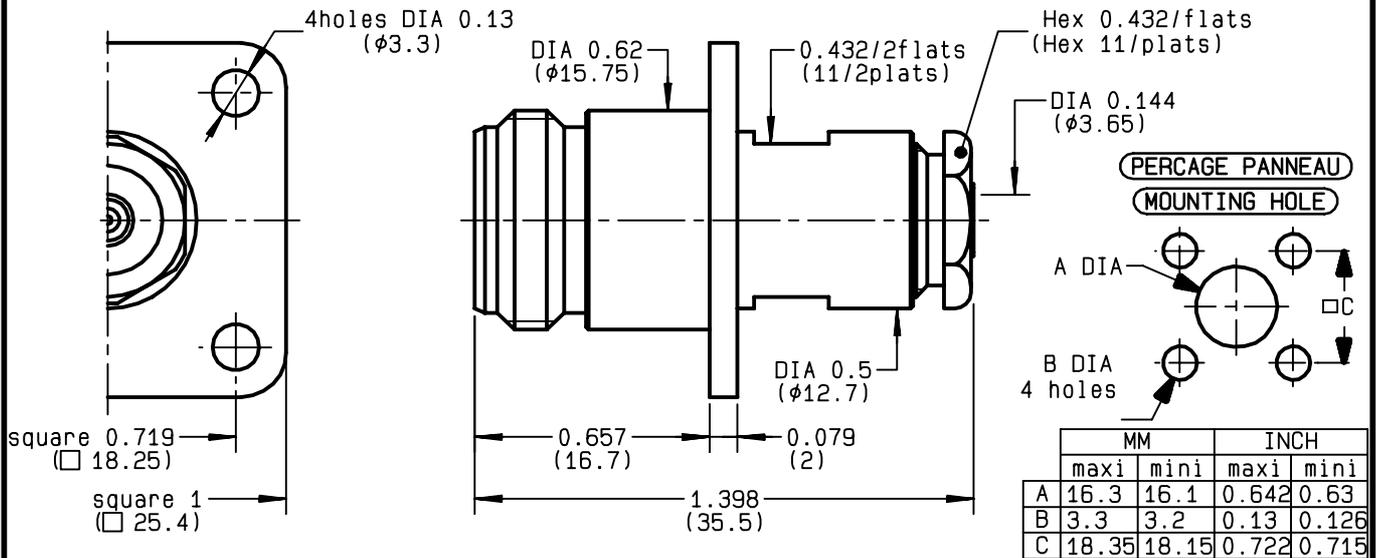


**STRAIGHT SQUARE FLANGE JACK
CLAMP TYPE - CABLE .141**

R161.277.000
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	√F(GHz) dB Maxi
VOLTAGE RATING	335	Veff Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000	Veff Mini
INSULATION RESISTANCE	5000	MΩMini
HERMETIC SEAL	NA	Atm.cm ³ /s
LEAKAGE (pressurized only)	NA	
MECHANICAL DURABILITY	500	Cycles
WEIGHT	37.5	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	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	

ISSUE	CREATION DATE	FILE PART-NUMBER
9818T00	15/10/1992	EPC 96-07



RADIALL®

BONOMINI

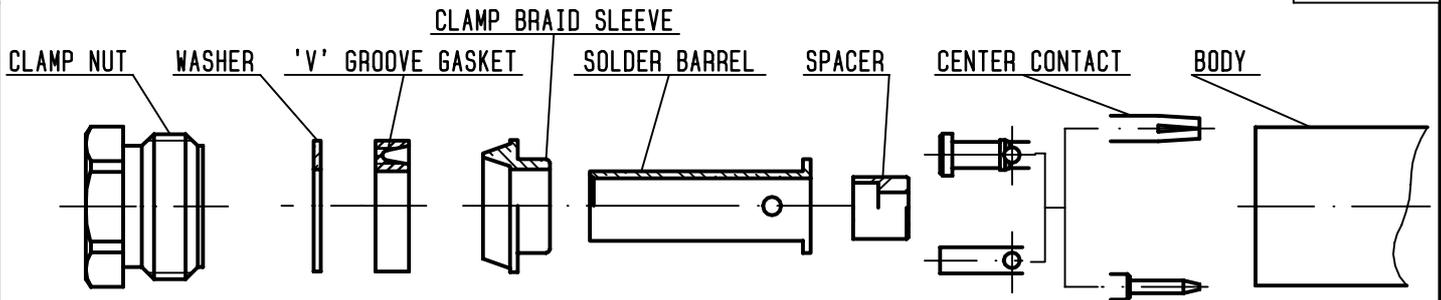
The information given here is subject to change without notice.
Design changes may be in order to improve the product .

Connect to the future



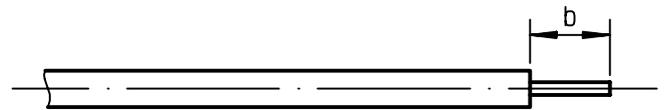
R161.277.000

ISSUE **9818T00** SERIES **N**



①

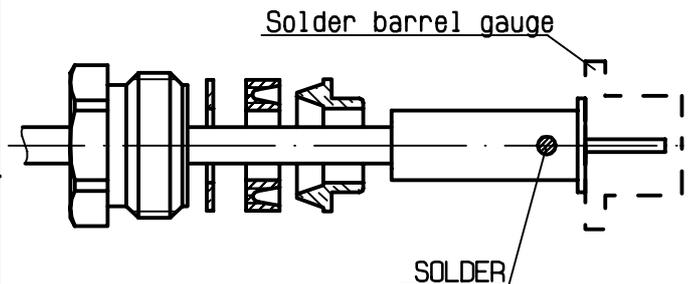
To take the tool kit : R 282 125 010 .
Strip the dielectric of the cable .
Stripping tool cable : R 282 053 .
Trim cable centre conductor .
Trimmer : R 282 066 010.
Clean the cable .



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

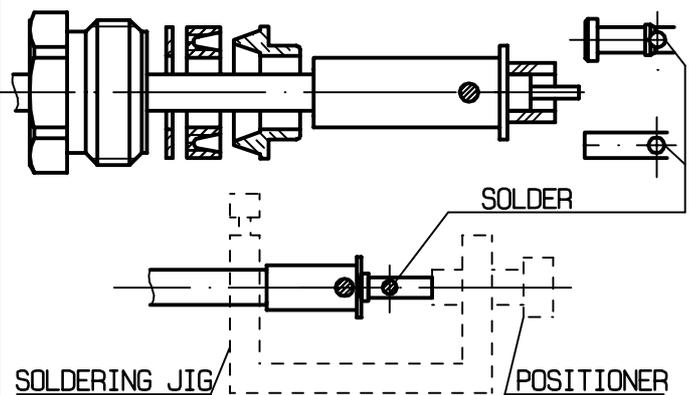
②

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 282 744 320 .



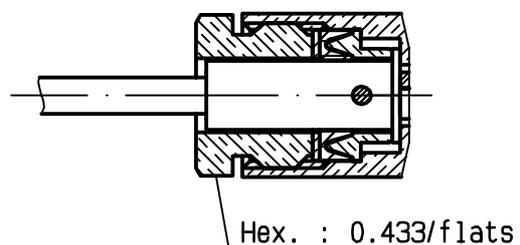
③

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 22.12 in.lb)



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

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru_4

moschip.ru_6

moschip.ru_9