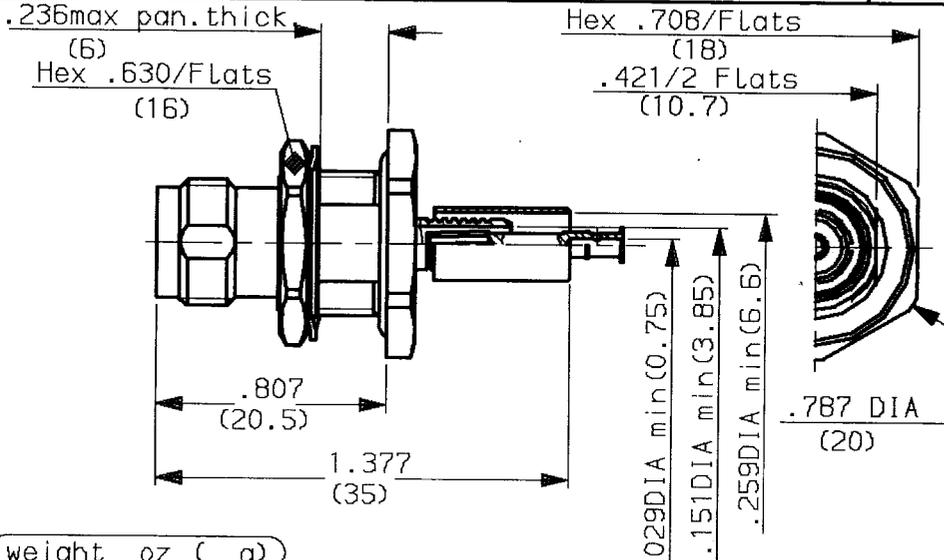
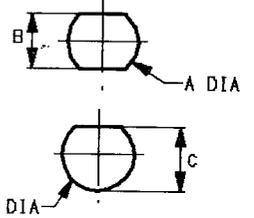


STRAIGHT BULKHEAD JACK CRIMP  
PANEL SEAL CABLE 6/75+93



88-1204-011

(MOUNTING HOLE)



	MM		INCH	
	mini	maxi	mini	maxi
A	12.7	12.8	.5	.503
B	10.8	10.9	.425	.429
C	12	12.1	.472	.475

weight oz ( g )

CABLES : RG59 KX6

CHARACTERISTICS

NOMINAL IMPEDANCE	75 $\Omega$
FREQUENCY RANGE	0-1.5 GHz
TEMPERATURE RATING	-65/+165 °C
VSWR	AD Max
RF INSERTION LOSS	AD $\sqrt{F}$ dB Maxi
VOLTAGE RATING	500 Vrms Maxi
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1500 Vrms mini
INSULATION RESISTANCE	5000 Ma mini
HERMETIC SEAL	NA cc/s - Atm.cm3/s
LEAKAGE (pressurized only)	NA psi - MPa

STANDARDISATION

CECC 22200/TNC  
CEI 169-17/TNC  
MIL STD348-313/TNC

CABLE RETENTION 29.92 Lb mini  
136 N

CENTER CONTACT RETENTION

Axial force - mating end 5.984 Lb mini  
27.2 N

Axial force - opposite end 5.984 Lb mini  
27.2 N

Torque (Min) NA Inch.oz  
- cm.N

RECOMMENDED TORQUES

Mating NA Inch.Lb  
- cm.N  
Panel nut 32.745 Inch.Lb  
370 cm.N  
Clamp nut NA Inch.Lb  
- cm.N

CONSTRUCTION

CONNECTOR PARTS

MATERIALS

FINISH

BODY	BRASS	NICKEL
OUTER CONTACT	BRASS	NICKEL
CENTER CONTACT	BERYLLIUM COPPER	GOLD
INSULATORS	PTFE	-
GASKET	SILICONE RUBBER	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.

Initiated on 11-JAN-91

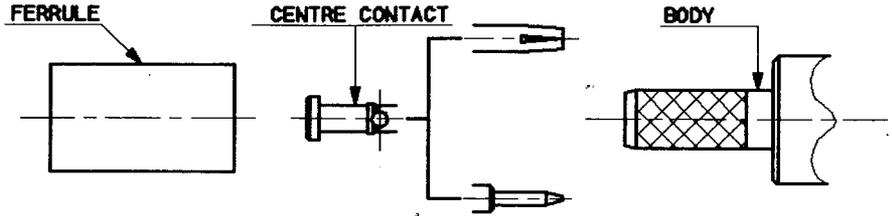
The information given here is subject to change without notice. Design changes may be in order to improve the product.



Superseded on

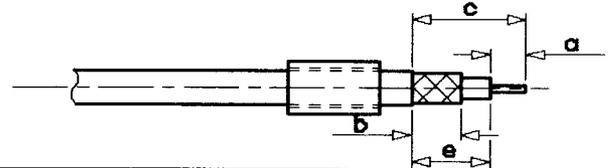


**MOUNTING INSTRUCTIONS**



①

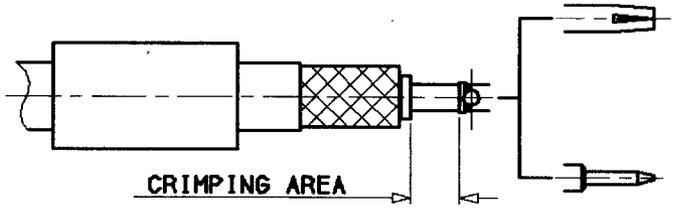
- 1-1 Slide onto the cable the ferrule
- 1-2 Strip the cable .



Stripping	a	b	c	d	e
Inch	.157	.335	.59	-	.433
mm	4	8.5	15	-	11

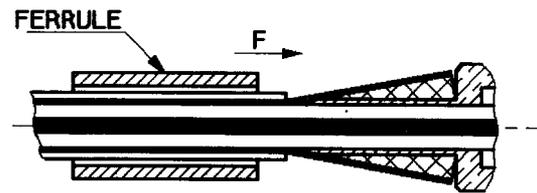
②

- 2-1 Slide on the centre contact until it bottoms against cable dielectric .
- 2-2 Crimp centre contact ,crimping tool R 282 223 000 (Hex. :.068 ) or crimping tool M22520/5-01 + dies M22520/5-13



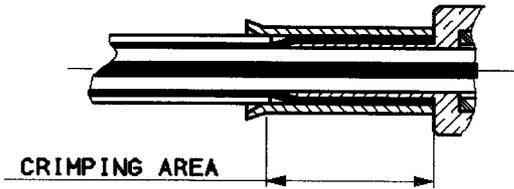
③

- 3-1 Fan the braid .
- 3-2 Slide cable into the body until bottoms against insulator .
- 3-3 Slide ferrule over the braid ( in direction F )



④

- 4-1 Crimp the ferrule with crimping tool R 282 223 000 (Hex. :.255 ) or Crimping tool M22520/5-01 + dies M22520/5-13
- 4-2 Cut the excess of braid .



ISSUE	REVISION No	DESCRIPTION	BY	DATE
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.
.	.	.	.	.

Initiated on 7 OCT 91

Superseded on \_\_\_\_\_

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



## 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