

DIN-Signal harbus64,C,F,PL1-500 reel



Изображение приведено только для иллюстрации. Смотрите описание изделия.

Номер детали	02 05 000 1512
Спецификация	DIN-Signal harbus64,C,F,PL1-500 reel
HARTING eCatalogue - Информация о продукции	https://b2b.harting.com/02050001512

Название

Категория	Контакты
Серия	har-bus® 64
Тип контакта	Обжимной контакт
Характеристики	не содержит свинца

Версия

Тип	Гнездовой контакт
Производственный процесс	Штампованные контакты
Содержимое упаковки	500 контактов на ленте

Технические характеристики

Поперечное сечение проводника	0.09 ... 0.5 mm ²
Поперечное сечение проводника	AWG 28 ... AWG 20
Наружный диаметр провода	0.7 ... 1.5 mm
Рабочий ток	≤1.5 A
Сопротивление контактов	≤20 mΩ
Длина снятия изоляции	3.5 ... 4 mm
Уровень исполнения	1 В соответствии с IEC 61076-4-113
Циклы стыковки	≥500

Свойства материала

Материал (контакты)	Медный сплав
---------------------	--------------

Свойства материала

Поверхность (контакты)	Благородный металл поверх Ni Сторона соединения Ni Сторона подключения
RoHS	совместим
Состояние ВЗА	совместим
China RoHS	е
Жидкости из приложения XVII к предписанию REACH	Не содержится
Жидкости из приложения XIV к предписанию REACH	Не содержится
Особо опасные жидкости предписания REACH	Не содержится
Законопроект 65 штата Калифорния	Да
Законопроект 65 штата Калифорния	Никель

Спецификации и допуски

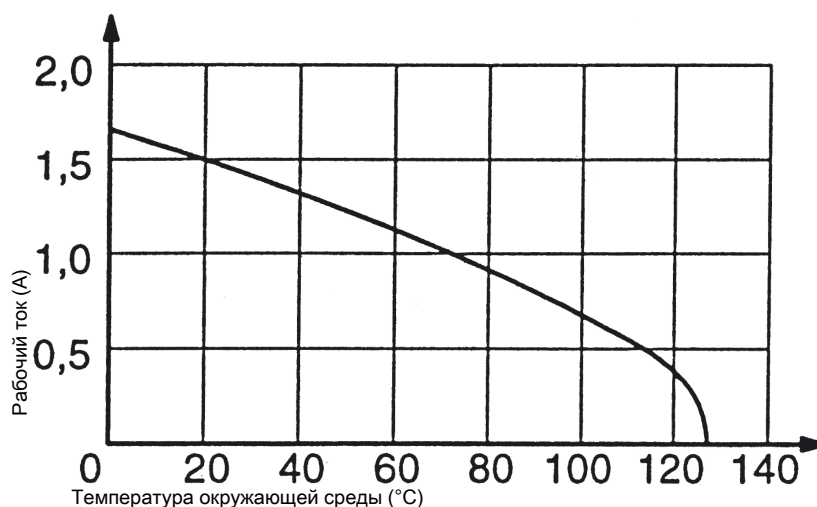
Спецификации	IEC 61076-4-113 (дополнительно)
--------------	---------------------------------

Коммерческие данные

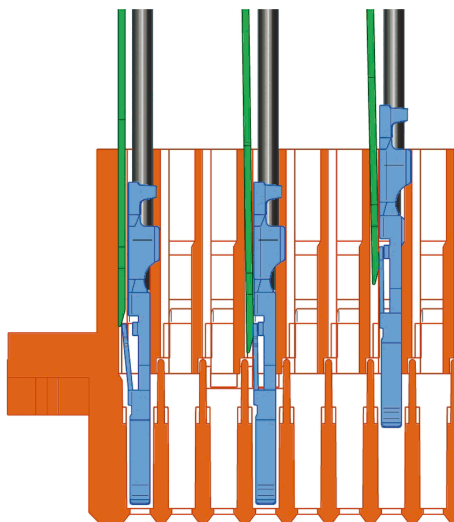
Размер упаковки	1
Вес нетто	132 g
Страна изготовления	Германия
код ТН ВЭД ЕС	85366990

Допустимая нагрузка по току

Допустимая нагрузка по току ограничена тепловой нагрузкой материала контакта, включая контактную часть и материала изолятора. Таким образом, кривая изменения нагрузки применима к непрерывным (без перебоев) токам через каждый элемент контакта разъема, если не превышает допустимая максимальная температура. Методики проведения измерений и испытаний в соответствии с IEC 60512-5-2



Монтаж обжимных контактов



Монтаж обжимных контактов:

После обжима проводников контактами с помощью обжимного инструмента или автоматической обжимной машины контакты необходимо правильно сориентировать и вставить в гнезда корпуса соединителя в требуемой конфигурации. Они защёлкиваются на месте и прочно удерживаются. Для проверки прочности контакта на разрыв достаточно слегка потянуть за проводник. При использовании многопроволочных проводников сечением менее $0,37 \text{ мм}^2$ необходим инструмент для вставки. Артикул инструмента для вставки: 09 99 000 0100

Артикул инструмента для вставки: 09 99 000 0100

Извлечение обжимных контактов:

Извлекатель вставляют в паз сбоку соответствующего обжимного гнезда. При этом удерживающая контакт пружина сжимается, и контакт можно легко извлечь, слегка потянув за проводник. Это не приведет к повреждению контакта / проводника, который при необходимости можно вернуть на место / перемонтировать. На чертеже показана процедура извлечения обжимного контакта (макс. 5 раз).

Артикул извлекателя: 09 99 000 0101