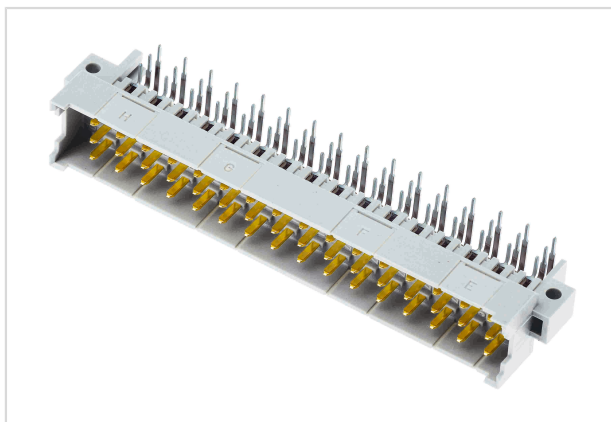


## DIN-Power F048MS-3,0C1-2-NFF



Изображение приведено только для иллюстрации. Смотрите описание изделия.

Номер детали	09 06 148 6901 222
Спецификация	DIN-Power F048MS-3,0C1-2-NFF
HARTING eCatalogue - Информация о продукции	<a href="https://b2b.harting.com/09061486901222">https://b2b.harting.com/09061486901222</a>

### Название

Категория	Соединители
Серия	DIN 41612
Название	Тип F
Элемент	Вилка
Описание контактов	Угловой
Характеристики	не содержит свинца

### Версия

Метод подключения	Подключение методом пайки волной припоя
Тип соединения	От материнской к дочерней плате
	Плата расширения
	Соединение печатной платы с кабелем
Число контактов	48
Конфигурация контактов	Ряды z, d и b, позиции 2, 4, ..., 30, 32
Кодирование	Кодирование отверстий
	Кодирование кожуха
	Кодировка с потерей контактов
	Кодирование D20
Крепление печатной платы	С крепежным фланцем

### Технические характеристики

Ряды контактов	3
Шаг контактов (сторона подключения)	2.54 mm
	5.08 mm



Pushing Performance

## Технические характеристики

Шаг контактов (сторона сопряжения)	3.81 mm 5.08 mm
Номинальный ток	6 A
Номинальный ток	Номинальный ток, измеренный при 20 °C, подробнее см. кривую ухудшения параметров
Расстояние между проводниками	≥1.6 mm
Длина пути тока утечки	≥3 mm
Сопротивление изоляции	>10 <sup>11</sup> Ω
Сопротивление контактов	≤15 mΩ
Предельная температура	-55 ... +125 °C
Усилие вставки и размыкания	≤75 N
Уровень исполнения	2 В соответствии с IEC 60603-2
Циклы стыковки	≥400
Испытательное напряжение U <sub>ср.кв.</sub>	1.55 kV (контакт-контакт)
Изоляционная группа	II (400 ≤ CTI < 600)
Hot plugging	Нет

## Свойства материала

Материал (контактная вставка)	Термопластичная смола, армированная стекловолокном
Цвет (контактная вставка)	RAL 7035 (светло-серый)
Материал (контакты)	Медный сплав
Поверхность (контакты)	Благородный металл поверх Ni Сторона соединения Sn поверх Ni Сторона подключения
Группа горючести материала согласно UL 94 V-0	
RoHS	совместим
Состояние ВЭА	совместим
China RoHS	e
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



Pushing Performance

## Свойства материала

Законопроект 65 штата Калифорния	Никель
	Свинец

## Спецификации и допуски

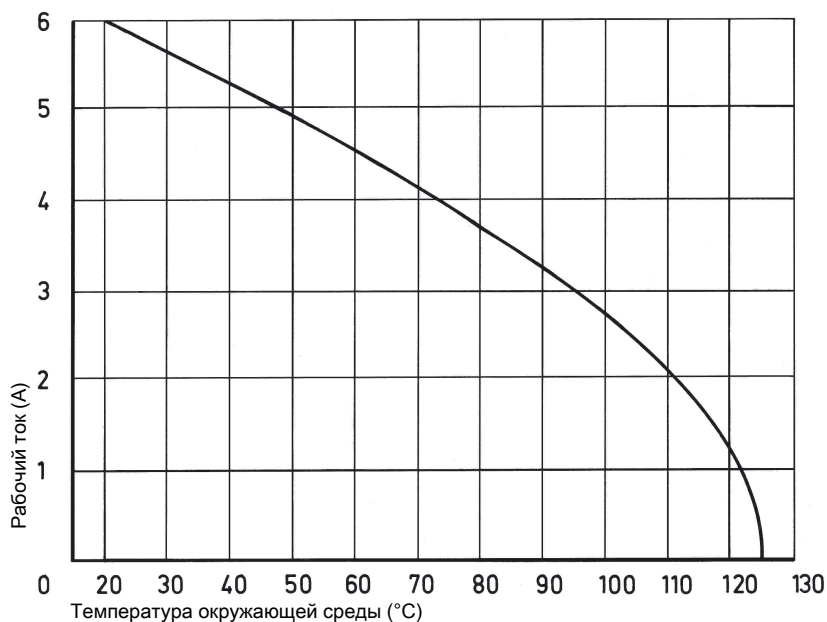
Спецификации	IEC 60603-2
Классификация для железных дорог	F1/I2 в соответствии с NFF 16-101/102

## Коммерческие данные

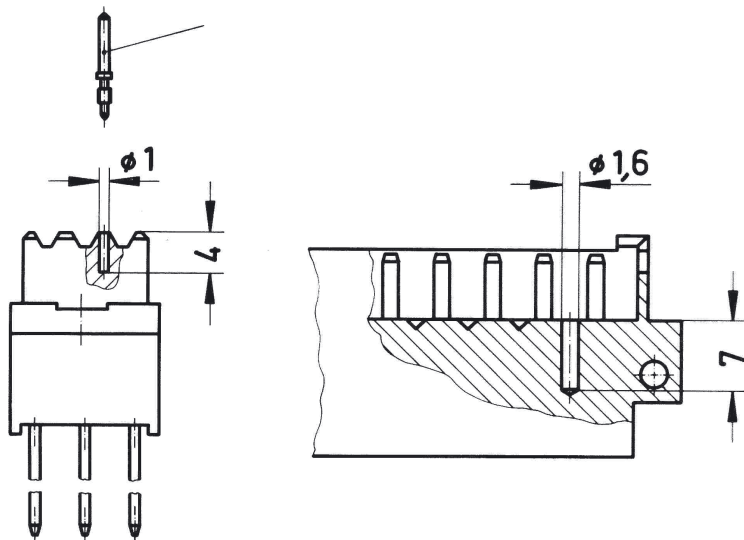
Размер упаковки	20
Вес нетто	26.92 g
Страна изготовления	Германия
код ТН ВЭД ЕС	85366990

## 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



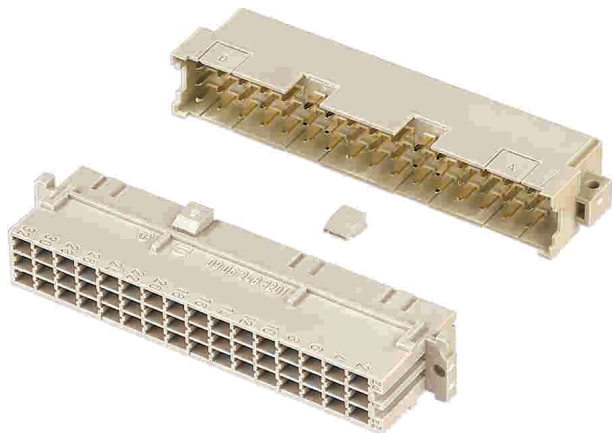
### Кодирование отверстий (без потери контакта)



Во избежание случайного неправильного подключения соседних соединителей необходимо применять систему кодировки.

Используя отмеченные углубления между рядами контактов вилки, просверлить в нужном месте отверстие (также см. рисунок). После этого в полученное отверстие розетки с помощью инструмента для вставки контактов установить кодирующий штифт.

### Кодирование кожуха (без потери контакта)



Во избежание случайного неправильного подключения соседних соединителей необходимо применять систему кодировки.

Вставить ориентирующий элемент 09 06 001 9919 в один из пазов розетки, как показано на рисунке. Выломать соответствующий участок на вилке. Соединители с такими ориентирующими элементами можно монтировать при условии, что монтажная высота стойки составляет не менее 20,32 мм.

#### Кодировка с потерей контактов

Во избежание случайного неправильного подключения соседних соединителей необходимо применять систему кодировки.

Штифт кодирования 09 04 000 9908

Инструмент для извлечения штыревых контактов 09 99 000 0038

#### Инструкции по пайке

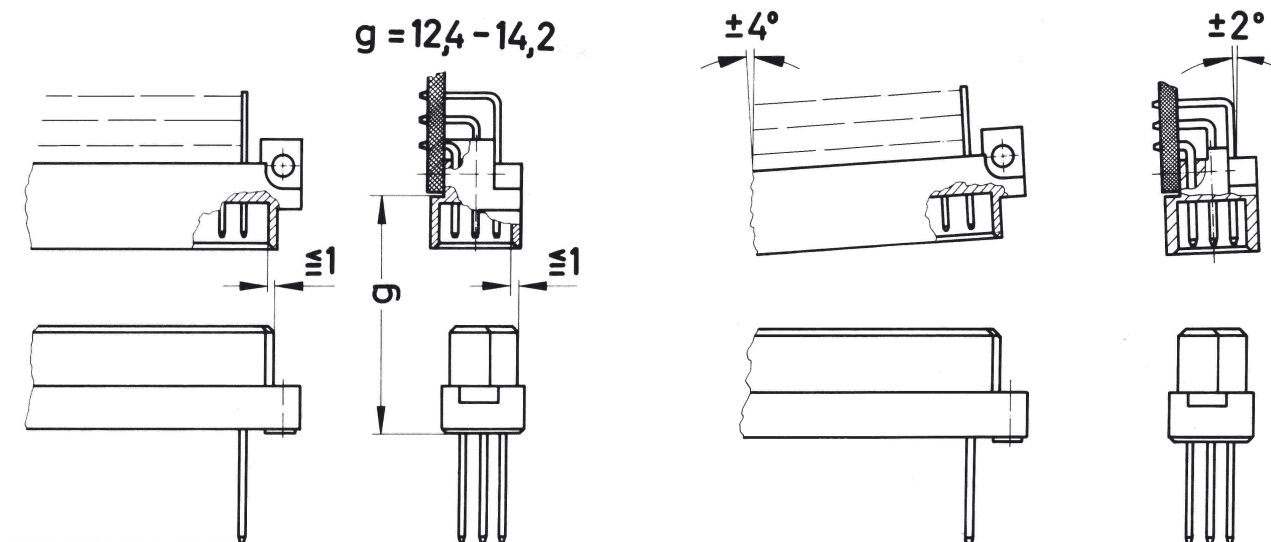
Во время пайки соединители должны быть защищены. В противном случае возможно их загрязнение или деформация в результате перегрева.

1) Для прототипов и небольших партий: защитить соединители промышленной клейкой лентой, например, Tesaband 4331 ([www.tesa.de](http://www.tesa.de)). Закрыть нижнюю часть корпуса соединителя и прилегающие участки печатной платы, а также открытые стороны соединителя. Это предотвратит повреждение соединителя теплом и газами, исходящими от паяльного аппарата. Обычно хватает примерно  $140 + 5$  мм ленты.

2) Для больших партий рекомендуется использовать шаблон. Его защитная панель с быстросъемным креплением защищает соединитель от газов и тепла, генерируемых паяльным аппаратом.

3) Для прототипов и мелких серий описанную в пункте 1) можно заменить защитной крышкой, артикул 09 02 000 9935.

#### Условия присоединения



Чтобы обеспечить надежное соединение и предотвратить нежелательные повреждения, обратитесь к диаграммам данных о применении.

Эти рекомендации изложены в IEC 60603-2.

Соединители не должны присоединяться или отсоединяться под электрической нагрузкой.