

DIN-Signal contact BC,F,PL2,500 reel



Изображение приведено только для иллюстрации. Смотрите описание изделия.

Номер детали	09 02 000 8434
Спецификация	DIN-Signal contact BC,F,PL2,500 reel
HARTING eCatalogue - Информация о продукции	https://b2b.harting.com/09020008434

Название

Категория	Контакты
Серия	DIN 41612
Тип контакта	Обжимной контакт
Контакты для	DIN 41612 Тип B
	DIN 41612 Тип C
	DIN 41612 Тип 2C
	DIN 41612 Тип 3C
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	≤2 A
Сопротивление контактов	≤20 mΩ
Длина снятия изоляции	3.5 ... 4 mm
Уровень исполнения	2
	В соответствии с IEC 60603-2



Технические характеристики

Циклы стыковки ≥ 400

Свойства материала

Материал (контакты)	Медный сплав
Поверхность (контакты)	Благородный металл поверх Ni Сторона соединения Ni Сторона подключения
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
Законопроект 65 штата Калифорния	Никель

Спецификации и допуски

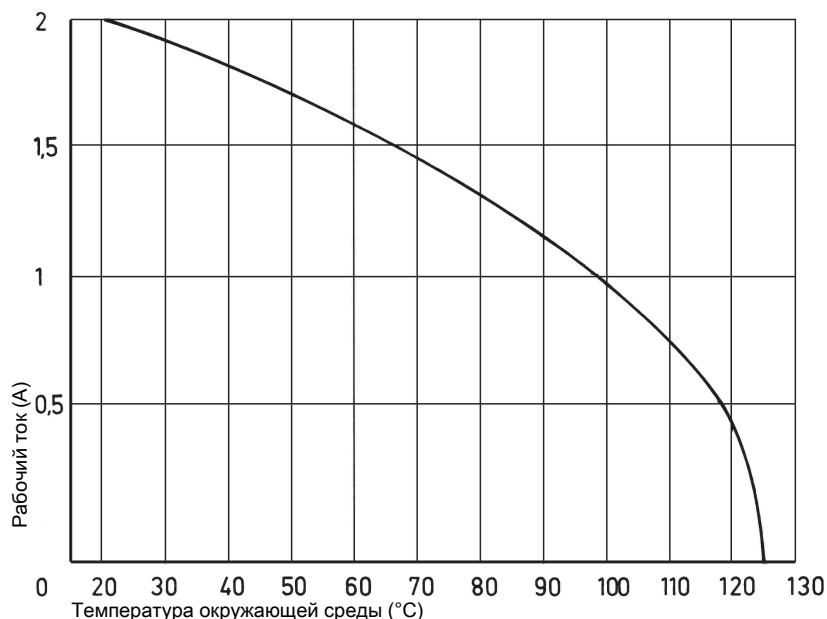
Спецификации	IEC 60603-2 (дополнительно)
--------------	-----------------------------

Коммерческие данные

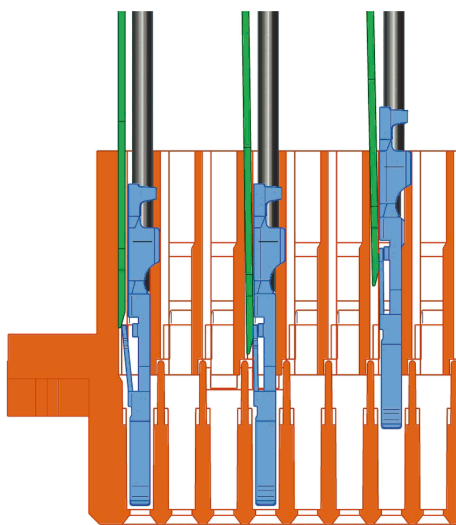
Размер упаковки	1
Вес нетто	135 g
Страна изготовления	Германия
код ТН ВЭД ЕС	85366990

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