

## DIN-Signal harbus64,C,F,PL2-5000 reel



Das Bild dient lediglich illustrativen Zwecken. Bitte beachten Sie die Produktbeschreibung.

Artikelnummer	02 05 000 2511
Beschreibung	DIN-Signal harbus64,C,F,PL2-5000 reel
HARTING eCatalogue	<a href="https://b2b.harting.com/02050002511">https://b2b.harting.com/02050002511</a>

### Bezeichnung

Kategorie	Kontakte
Baureihe	har-bus <sup>®</sup> 64
Kontaktart	Crimpkontakt
Merkmale	bleifrei

### Ausführung

Geschlecht	Federkontakt
Fertigungsverfahren	gestanzte Kontakte
Lieferumfang	5000 Kontakte am Band

### Technische Kennwerte

Leiterquerschnitt	0,09 ... 0,5 mm <sup>2</sup>
Leiterquerschnitt	AWG 28 ... AWG 20
Aderaußendurchmesser	0,7 ... 1,5 mm
Betriebsstrom	≤1,5 A
Durchgangswiderstand	≤20 mΩ
Abisolierlänge	3,5 ... 4 mm
Anforderungsstufe	2 nach IEC 61076-4-113
Steckzyklen	≥250

### Materialeigenschaften

Werkstoff Kontakte	Kupferlegierung
--------------------	-----------------

## Materialeigenschaften

Kontaktoberfläche	Edelmetall über Ni steckseitig Ni anschlussseitig
RoHS	konform
ELV Status	konform
China RoHS	e
REACH Annex XVII Stoffe	nicht enthalten
REACH ANNEX XIV Stoffe	nicht enthalten
REACH SVHC Stoffe	nicht enthalten
California Proposition 65 Stoffe	ja
California Proposition 65 Stoffe	Nickel

## Normen und Zulassungen

Normen	IEC 61076-4-113 (normergänzend)
--------	---------------------------------

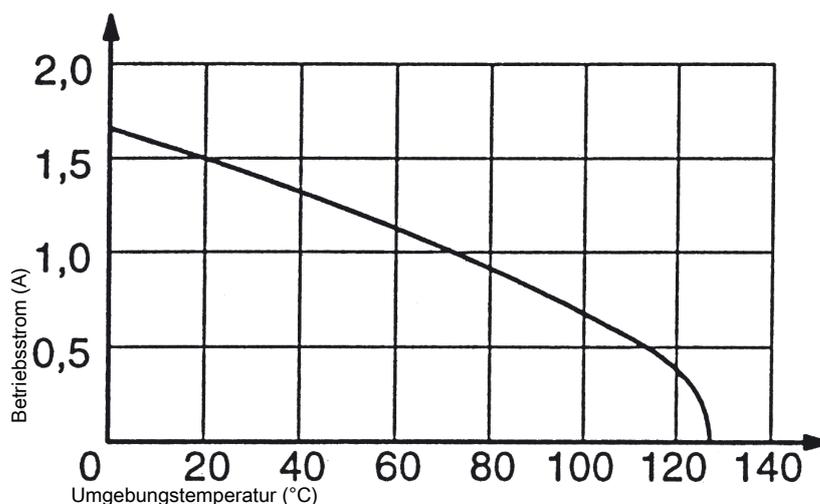
## Kaufmännische Daten

Packungsgröße	1
Nettogewicht	1.260 g
Ursprungsland	Deutschland
europäische Zolltarifnummer	85366990
GTIN	5713140000391
eCl@ss	27440204 Kontakt für Industriesteckverbinder

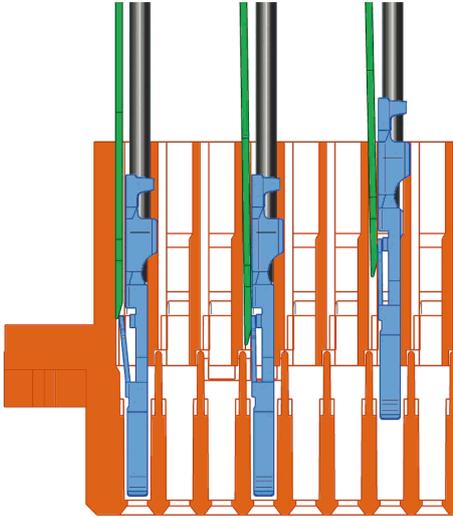
## Derating Diagramm

Die Strombelastbarkeit von Steckverbindern wird durch die thermische Belastbarkeit der Werkstoffe der Kontaktelemente einschließlich Anschlüsse und der Isolierteile begrenzt. Die Derating-Kurve gilt daher für Ströme, die dauernd, nicht intermittierend, durch jedes Kontaktelement der Steckverbindung gleichzeitig fließen dürfen, ohne dass die obere zulässige Grenztemperatur überschritten wird.

Mess- und Prüfverfahren nach IEC 60512-5-2



### Installation der Crimpkontakte



#### Montage der Crimpkontakte:

Nach dem Crimpen der Drähte auf die Kontakte mit Hilfe eines Crimpwerkzeugs oder eines Crimpautomaten sollten die Kontakte richtig ausgerichtet und in der erforderlichen Konfiguration in die Aussparungen des Isolierkörpers eingeführt werden. Sie rasten ein und werden fest in Position gehalten. Ein leichter Zug am Draht stellt die korrekte Zugfestigkeit des Kontakts sicher. Bei Verwendung von Litzen mit einer Stärke unter  $0,37 \text{ mm}^2$  ist ein Montagewerkzeug erforderlich.

Artikelnummer des Montagewerkzeugs: 09 99 000 0100

#### Demontage der Crimpkontakte:

Das Demontagewerkzeug wird in einen Schlitz an der Seite der jeweiligen Crimpkammer eingeführt. Diese Aktion drückt die Kontakthaltefeder zusammen, daher kann der Kontakt durch leichtes Ziehen am Draht problemlos herausgezogen werden. Das führt zu keiner Beschädigung des Kontakts / Kabels, der bei Bedarf neu positioniert / nachgerüstet werden kann. Die Zeichnung zeigt die Demontage (max. 5x).

Artikelnummer des Demontagewerkzeugs: 09 99 000 0101