

Anforderungsstufe 3 nach IEC 60 603-2

50 Steckzyklen.
Kein Gastest
danach Sichtprüfung.
Keine Beeinträchtigung der Funktion

Aufbau der Bestell-Nr. 09 7...

Anforderungsstufe 2 nach IEC 60 603-2

400 Steckzyklen.
200 Steckzyklen
200 Steckzyklen
4 Tage Gastest mit 10 ppm SO₂.
Messung des Durchgangswiderstandes.
danach Sichtprüfung. Kein Abrieb der
Kontaktoberfläche bis aufs Grundmaterial.
Keine Beeinträchtigung der Funktion.

Aufbau der Bestell-Nr. 09 6...

Anforderungsstufe 1 nach IEC 60 603-2

500 Steckzyklen.
250 Steckzyklen
250 Steckzyklen
10 Tage Gastest mit 10 ppm SO₂.
Messung des Durchgangswiderstandes.
danach Sichtprüfung. Kein Abrieb der
Kontaktoberfläche bis aufs Grundmaterial.
Keine Beeinträchtigung der Funktion.

Aufbau der Bestell-Nr. 09 2...

Anforderungsstufe 2 nach IEC 61 076-4-113

250 Steckzyklen.
125 Steckzyklen
125 Steckzyklen
4 Tage Gastest mit 10 ppm SO₂.
Messung des Durchgangswiderstandes.
danach Sichtprüfung. Kein Abrieb der
Kontaktoberfläche bis aufs Grundmaterial.
Keine Beeinträchtigung der Funktion.

Aufbau der Bestell-Nr. 02 2...

Anforderungsstufe 1 nach IEC 61 076-4-113

500 Steckzyklen.
250 Steckzyklen
250 Steckzyklen
10 Tage Gastest mit 10 ppm SO₂.
Messung des Durchgangswiderstandes.
danach Sichtprüfung. Kein Abrieb der
Kontaktoberfläche bis aufs Grundmaterial.
Keine Beeinträchtigung der Funktion.

Aufbau der Bestell-Nr. 02 1...

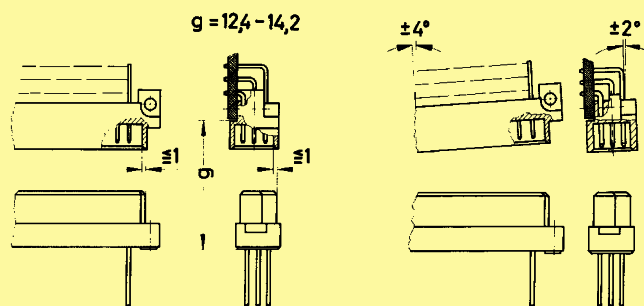
Nicht spezifizierte Anforderungen bitten wir anzufragen.

Steckbedingungen

Um eine sichere Kontaktgabe zu gewährleisten und ein Beschädigen der Steckverbinder zu verhindern, sind nachfolgende Einbauhinweise zu beachten.

Diese Steckbedingungen entsprechen IEC 60 603-2.

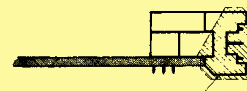
Die Steckverbinder sollen nur spannungslos betätigt werden.



Einlöten der Messerleisten in Leiterplatten

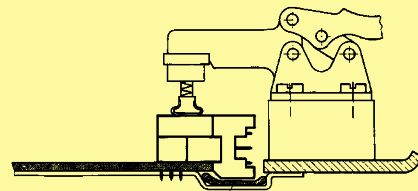
Die Messerleisten der Steckverbinder müssen zum Schutze beim Löten im Schwall-, Schlepp- oder Tauchbad gegen Verschmutzung oder evtl. Verformung des Kunststoffkörpers durch Wärmeeinwirkung geschützt werden.

- ① Bei Muster- und Kleinserien werden die Messerleisten mit einem geeigneten Klebeband abgedeckt. Bewährt hat sich Tesaband 4331 (www.tesa.de). Abgeklebt werden die Unterseite der Leiterplatte und der Messerleiste sowie deren Vorder- und Schmalseiten. Das richtige Abkleben verhindert sicher das Eindringen von Lötmittel und deren Dämpfe und isoliert ausreichend gegen Wärme. Länge des Klebebandstreifens: 140 + 5 mm.
- ② Für die Fertigung von großen Serien ist ein Lötrahmen notwendig, dessen Spanneinrichtung die Messerleiste mit der Leiterplatte mechanisch während des Lötvorganges verbindet. Als Optimierung dieser Methode kann zwischen dem Abdeckblech und der Messerleiste eine Zwischenfolie zur besseren Wärmeisolierung verwendet werden.
- ③ Für Muster- und Kleinserien kann die unter ① beschriebene Abdeckung auch mit Hilfe eines Lötenschutzadapters vorgenommen werden. Dieser Lötenschutzadapter ist unter der Bestell-Nr. 09 02 000 9935 erhältlich.

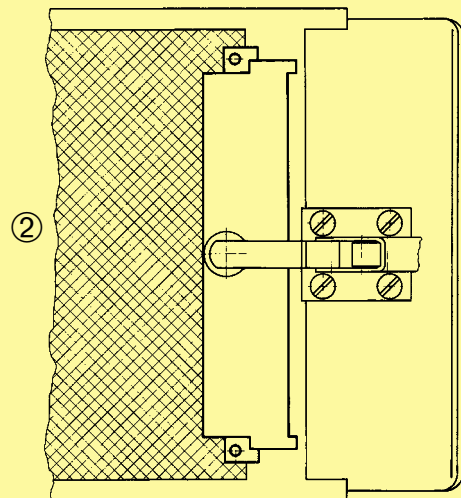


Klebeband oder Lötenschutzadapter

① + ③



Zwischenfolie



Aufbau der Steckverbinder

- Einheitliche Befestigungsmaße.
- Gleiche Lage der aus Leiterplatten und Steckverbindern bestehenden Bausteine im Einschub, dadurch einheitliche Frontplatte.
- Einheitliches Verdrahtungsgrundraster auf der Anschlussseite der Federleiste, aufbauend auf 2,54 mm bzw. 0,1" (Voraussetzung für den Einsatz von Verdrahtungsautomaten).
- Für Leiterplatten mit den Standardbaumaßen 100 x 160 bzw. 233,4 x 160 mm; diese Abmessungen entsprechen den in DIN EN 60 297-3 genormten Größen 3 und 6.

Montage im Einschubrahmen

Das Einschubsystem nach DIN EN 60297-3 ist als Rahmen ausgeführt, in den die Bausteine von vorn eingeschoben und mit den an der Rahmen-Rückseite montierten Kontaktfederleisten steckbar verbunden werden können. Diese grundsätzliche Anordnung ergibt folgende Ausbaumöglichkeiten

- Rahmen-Abmessungen lassen oberhalb bzw. unterhalb der stehend nebeneinander angeordneten Steckverbinder-Federleisten Raum für weitere Signalverknüpfungen frei. Dieser bietet sich für die Montage von Bauelementen für eine rationelle, weiterführende Verdrahtung an, z. B. für die Eingabe und Ausgabe von Signal- und Messleitungen.
- Systemgerecht konzipierte Steckverbinder sind auch auf der Frontseite des Rahmens verwendbar. Diese Technik ist anzuwenden, wenn interne und externe Verbindungen getrennt werden sollen oder getrennte Leitungseinführung aus Gründen der gegenseitigen Störbefreiung erforderlich ist.

Normergänzende Bauteile

Zu den Steckverbindern ist ein umfangreiches Zubehörprogramm lieferbar. Dieses wird oberhalb bzw. unterhalb des Steckerfeldes oder an der Frontseite des Einschubrahmens angeordnet und ergibt ein komplettes Verbindungssystem mit einheitlicher Verdrahtungsebene.

- Der Anschlussstecker besteht aus der Federleiste mit Crimpkontakten und dem Schalengehäuse. Der Anschlussstecker ist verriegelbar und verschraubbar mit folgenden Gegensteckern: Messerleiste, Übergangselemente I und U.
- Rastelemente verhindern, dass die Messerleiste an der Frontseite des Einschubrahmens mit der Karte aus dem Rahmen gezogen wird, wenn der Anschlussstecker als Frontstecker benutzt wird.
- Das Übergangselement I hat steckseitig Messerkontakte und anschlussseitig Einlötfüße 0,6 x 0,6 mm, Wickelfüße 1 x 1 mm oder Crimpanschluss. Es wird anstelle der Federleiste Bauform F in den Rahmen eingebaut und ermöglicht eine Übergabe für interne Verdrahtung (über den Anschlussstecker) innen im Einschubrahmen.
- Das Übergangselement U hat in einer Ebene Messerkontakte zum Aufstecken des Anschlusssteckers und damit verbundene Wickelfüße zur Übergabe zum Verdrahtungsfeld. Es ist auf der Rückseite des Einschubes oberhalb oder unterhalb der stehend nebeneinander angeordneten Steckverbinder befestigt. Seine Füße halten in der Verdrahtungsebene die Netzpunkte des Rasterfeldes ein, so dass eine automatische Verdrahtung möglich ist. Zusammen mit dem Anschlussstecker ist eine Übergabe z. B. zu Peripheriegeräten möglich.

