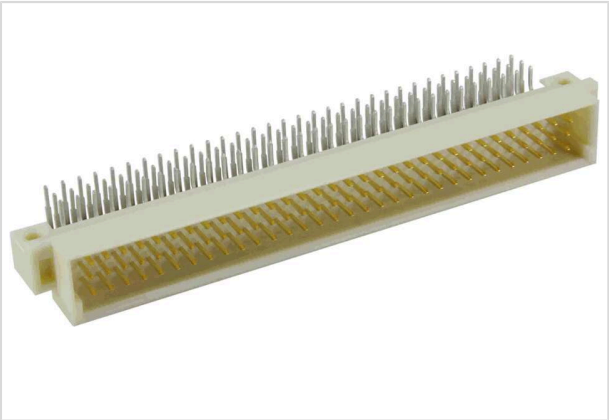




Pushing Performance
Since 1945

DIN-Signal C064MR-3,0C1-2-clip



图片仅用于说明。请参考产品描述。

订货号	09 03 364 6919
规格	DIN-Signal C064MR-3,0C1-2-clip
浩亭电子目录	https://harting.com/09033646919

标识

类别	连接器
系列	DIN 41612
标识	C型
原件	公连接器
插针端子介绍	弯式
特点	允许颜色偏差和斑点

版本

接线方式	回焊焊接接线方式 (THR)
连接方式	主板到子插件板
	扩展卡
	PCB至电缆
针数	64
插针布局	a、c 排，位置 1、2.....31、32
编码	不缺针的编码方式
	侧编码
PCB 固定	带固定法兰

技术参数

插针排	3
针间距 (接线端)	2.54 mm
针间距 (插拔端)	2.54 mm
额定电流	2 A
额定电流	额定电流在 20°C 下测得，请参见降额曲线了解详细信息



Pushing Performance
Since 1945

技术参数

放电距离	≥1.2 mm
爬电距离	≥1.2 mm
绝缘阻抗	>10 ¹² Ω
接触电阻	≤20 mΩ
极限温度	-55 ... +125 °C (在最高 +240 °C 的回流焊过程中 15 s)
插入力	≤60 N
拔出力	≤40 N
性能等级	2 符合 IEC 60603-2 标准
插拔次数	≥400
测试电压 U _{r.m.s.}	1 kV
绝缘组	II (400 ≤ CTI < 600)
PCB 厚度	1.6 mm ±0.2
Hot plugging	无

材料特性

材料(插芯)	热塑性树脂，玻璃纤维填充
颜色(插芯)	米色
材料 (插针)	铜合金
表面 (插针)	镍底，镀镍磷合金再镀金 界面端 镍表面镀锡 接线端
材料阻燃性等级符合 UL 94	V-0
RoHS	符合
ELV 状态	符合
China RoHS	e
REACH 附件 XVII 物质	不包含
REACH 附件 XIV 物质	不包含
REACH SVHC 物质	不包含
加州 65 号提案物质	有
加州 65 号提案物质	铅 镍
铁路车辆防火	EN 45545-2 (2020-08)
包含危险等级的要求集	R26



Pushing Performance
Since 1945

规格和认证

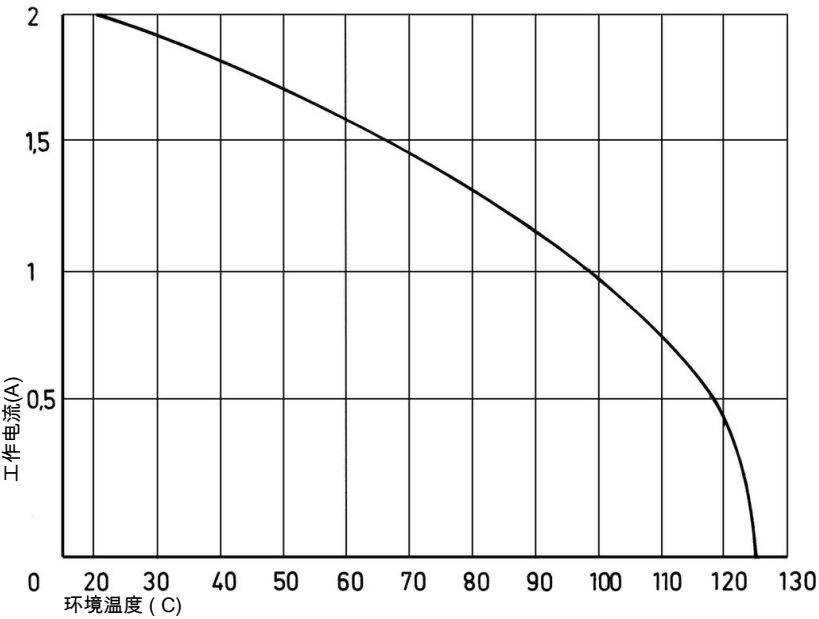
规格	IEC 60603-2
UL / CSA	UL 1977 ECBT2.E102079 CSA-C22.2 No. 182.3 ECBT8.E102079
铁路分类	F4/I3 按照NFF 16-101/102

商业数据

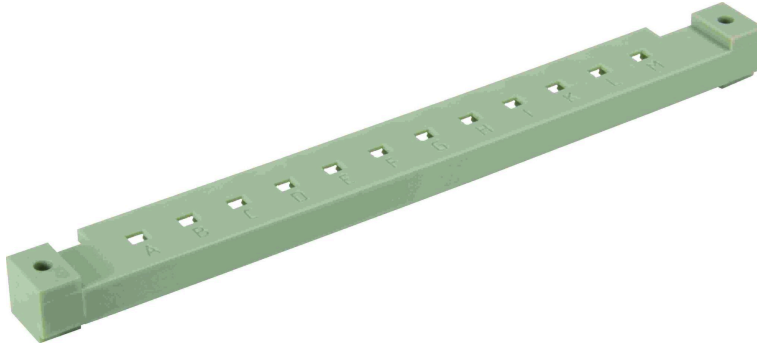
包装尺寸	20
净重	12.85 g
原产国	德国
欧洲海关关税号	85366990
GTIN	5713140007536
eCl@ss	27460201 印刷电路板连接器
ETIM	EC002637
UNSPSC 24.0	39121415

电流承载能力

连接器电流承载能力受接触件材料的热负荷能力限制，包括连接和绝缘零件。因此降额曲线在不超过允许的最高温度下，显示均匀持续地（无间断）通过每个插针的电流。
测量和测试技术符合 IEC 60512-5-2 标准



侧编码 (无针损)



为了避免相邻连接器的误插拔，需要一个编码系统。

该编码系统是公母连接器的组成部分。一个含 12 个编码针的编码梳（使用订货号 09 02 000 9928 供应）可以实现 900 多种编码变化。这些编码针在编码时被锁在公母连接器中。

这些编码条拧在弯式公连接器和母连接器的顶侧。它们是带有预组装或喷溅编码条的公母连接器的替代产品。我们推荐尽可能使用带预组装或喷溅编码条的连接器。

不缺针的编码方式

为了避免相邻连接器的误插拔，需要一个编码系统。

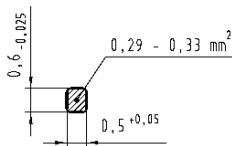
这可通过在母连接器上需要的针位装入一个编号件（带针弹簧）实现。

而与之相对的公针必须用专门的工具将其移除。不同插针的连接器推荐使用相应数量的编码针：3 个编码针对应 64 位的连接器，7 个编码针对应 160 位的连接器

编码针 09 02 000 9901

用于公针的拆除工具 09 99 000 0133

焊接端子的截面积



焊膏质量

组装元件前，所有焊盘（用于连接表面贴装元件）和通镀孔均须涂敷焊膏。为了确保焊膏完全注满镀通孔，必须涂敷比焊盘更多的焊膏。有许多计算方法难以应用。在实践中，以下经验法则被证明是有价值的。

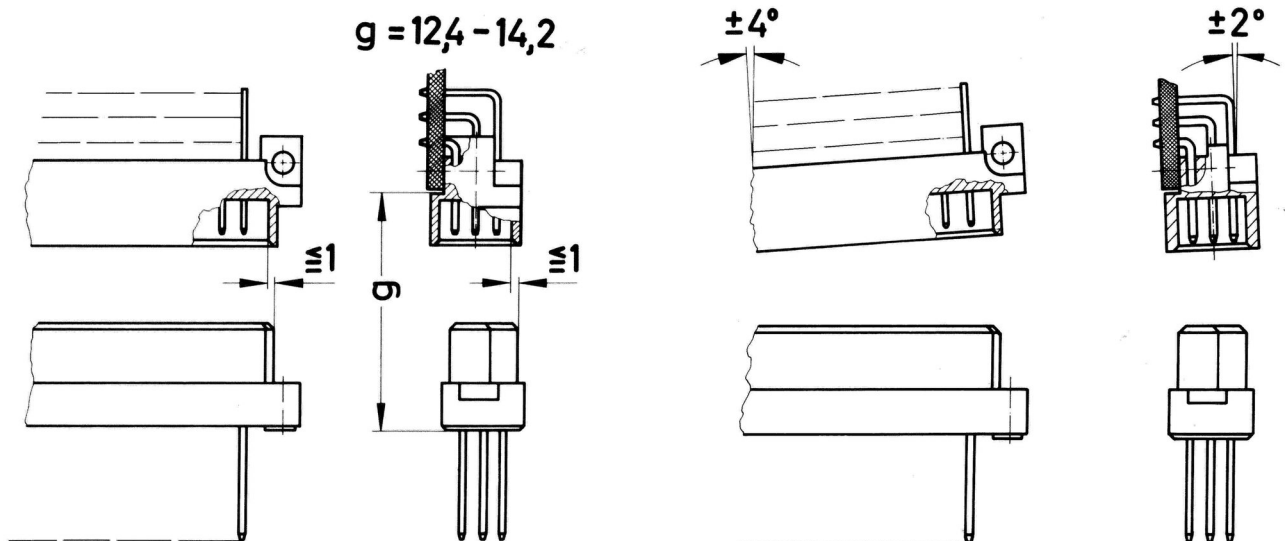
所需焊料体积 = $2 \times (\text{镀通孔体积} - \text{孔内连接器终端体积})$

注释：乘数“2”补偿了焊接过程中焊膏的收缩。这里假定，焊膏由 50% 的真正焊剂和 50% 的焊接辅助剂组成。

焊接说明

THR（通孔回流）连接器是可以与其他 SMD（表面安装设备）组件一起用于回流焊接制程。通过此过程，即所谓的“针孔侵入式回流焊接”，连接器以与常规组件安装相似的方式被插入通镀孔。所有其他组件都可以组装在 PCB 表面上。连接器插针的长度应以插入 PCB 后突出不超过 1.5 毫米为准。由于每根插针在穿透孔中的焊膏时都会在尖端积聚焊料，如果插针过长，焊料就无法通过毛细作用在焊接过程中回流到镀通孔中，并因此影响焊接质量。

插接条件



为了保证针可靠闭合并防止损坏连接器，必须注意以下安装说明。
这些插接条件符合 IEC 60603-2。
连接器不允许带电插拔。