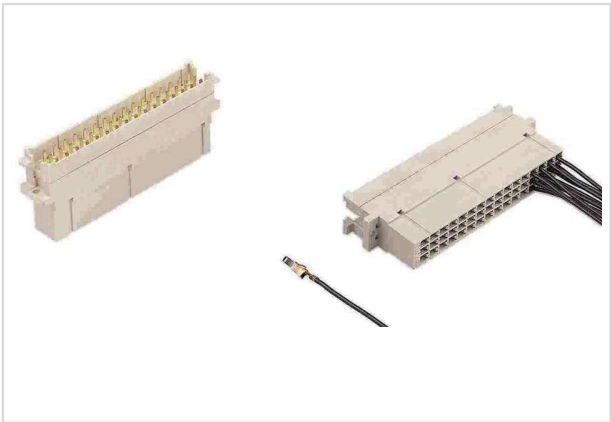




Pushing Performance  
Since 1945

# DIN-Power F48MW-C1-1



图片仅用于说明。请参考产品描述。

订货号	09 06 048 2906
规格	DIN-Power F48MW-C1-1
浩亭电子目录	<a href="https://harting.com/09060482906">https://harting.com/09060482906</a>

## 标识

类别	连接器
系列	DIN 41612
标识	F型
原件	公连接器

## 版本

接线方式	压接针
连接方式	PCB至电缆
针数	48
插针布局	z、d 和 b 排，位置 2、4.....30、32
编码	孔编码
	带护罩编号
	不缺针的编码方式
PCB 固定	带固定法兰
详细资料	请单独订购压接针。

## 技术参数

插针排	3
针间距（接线端）	5.08 mm
	5.08 mm
针间距（插拔端）	3.81 mm
	5.08 mm
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
放电距离	≥1.6 mm



Pushing Performance  
Since 1945

技术参数

爬电距离	≥3 mm
绝缘阻抗	>10 <sup>12</sup> Ω
接触电阻	≤15 mΩ
极限温度	-55 ... +125 °C
插入力	≤75 N
拔出力	≤75 N
测试电压U <sub>r.m.s.</sub>	1.55 kV (接头-接头) 2.5 kV (接点-地)
绝缘组	IIIa (175 ≤ CTI < 400)
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)	RAL 7032 ( 卵石灰 )
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

规格和认证

规格	IEC 60603-2 ( 标准化配件 )
UL / CSA	UL 1977 ECBT2.E102079 CSA-C22.2 No. 182.3 ECBT8.E102079
铁路分类	F1/I2 按照NFF 16-101/102

商业数据

包装尺寸	10
净重	35.72 g
原产国	罗马尼亚



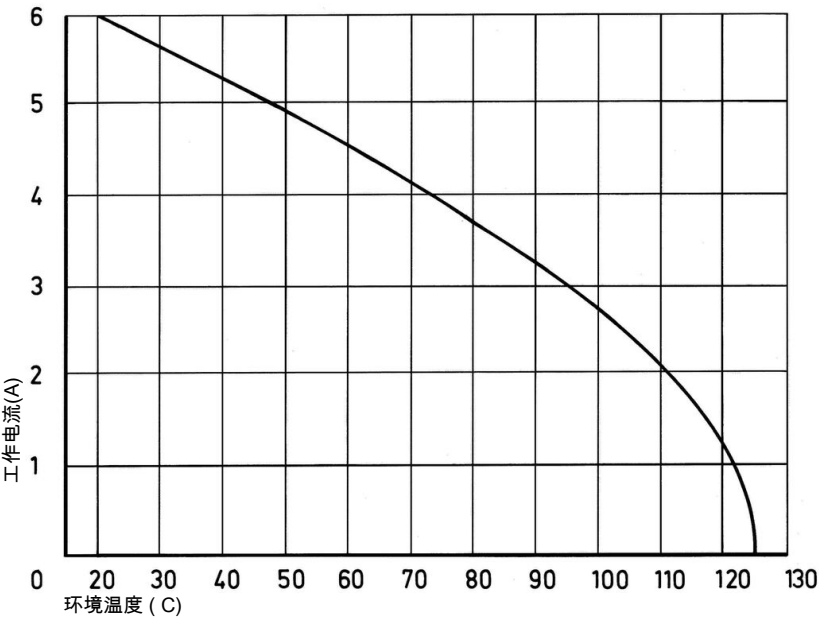
Pushing Performance  
Since 1945

商业数据

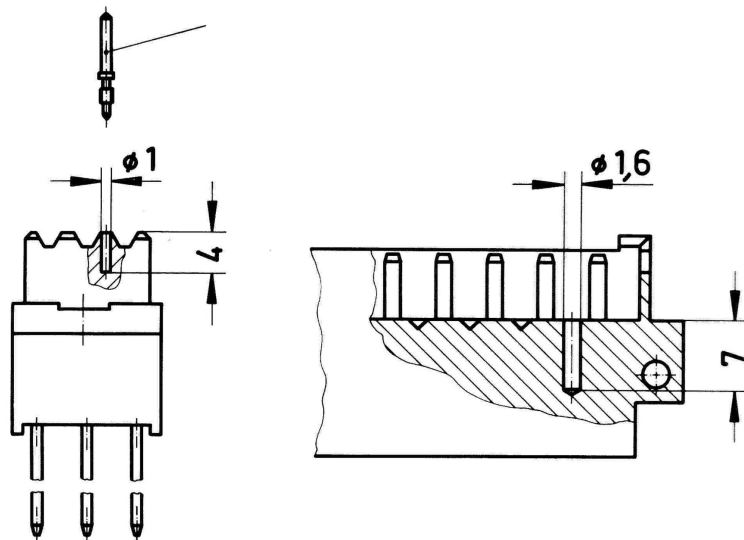
欧洲海关关税号	85366990
GTIN	5713140011373
eCl@ss	27460201 印刷电路板连接器
ETIM	EC002637
UNSPSC 24.0	39121415

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

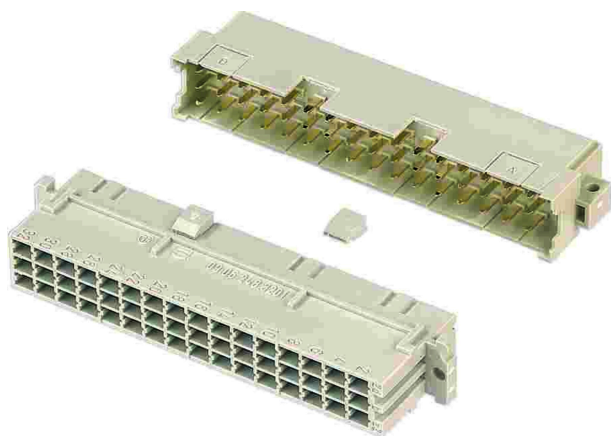


#### 孔编码 (无针损)



为了避免相邻连接器的误插拔，需要一个编码系统。  
根据草图在公连接器的预居中点钻孔。使用安装工具 09 99 000 0103 将编码针 09 06 000 9950 插入母连接器的现有孔中。

#### 带护罩编号 (无针损)



为了避免相邻连接器的误插拔，需要一个编码系统。  
按照图纸所示将码键 09 06 001 9919 插入母连接器其中一个键槽中。扳掉公套的相应部位。PCB板和PCB板间距在 20.32 mm 以上时才能使用采用这种编码方法的连接器。

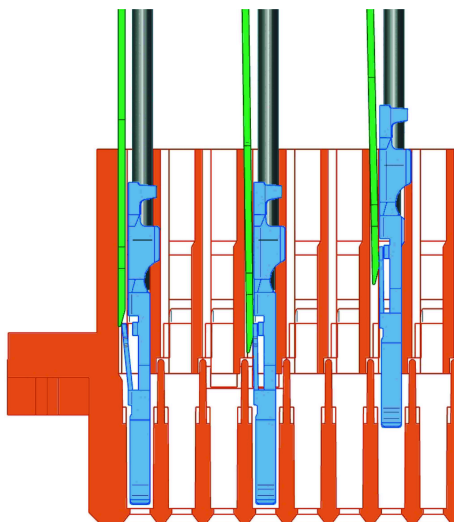
#### 不缺针的编码方式

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。建议至少使用 3 个编码针。

编码针 09 04 000 9908

用于公针的拆除工具 09 99 000 0038

## 压接针安装



### 固定压接针：

在借助压接钳或自动压接机将导线压接在插针上后，插针应朝向正确的方向，并插入到相应的连接器插芯中。插针快速卡入到位并牢牢固定住。轻轻拉动导线确保插针获得合适的抗拉强度。当使用截面积小于  $0.37 \text{ mm}^2$  的绞线时，需要使用送针工具。送针工具零件编号：09 99 000 0100

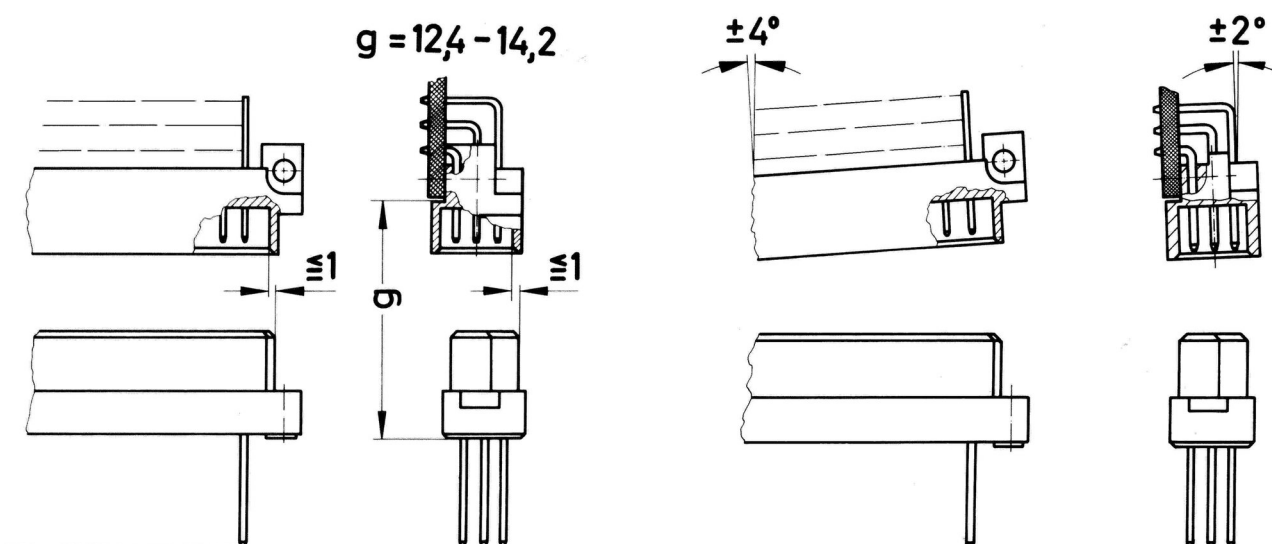
送针工具零件编号：09 99 000 0088

### 退出压针：

将退针工具插入相应压接边侧的槽中。这个动作会挤压到插针上的固定弹簧，这时只需轻轻一拉导线便可轻松地将插针退出来。该动作不会损坏插针/导线，必要时可进行重新定位/安装。图示为压接退针步骤（最大 5x）。

退针工具零件编号：09 99 000 0087

## 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。