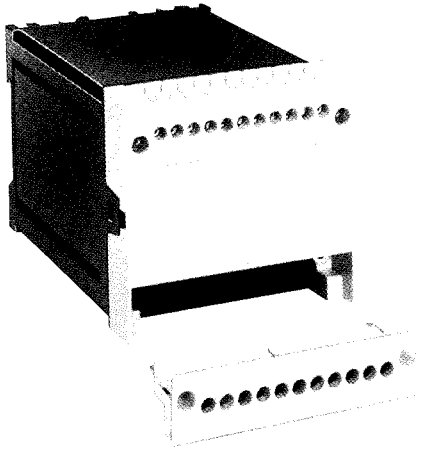


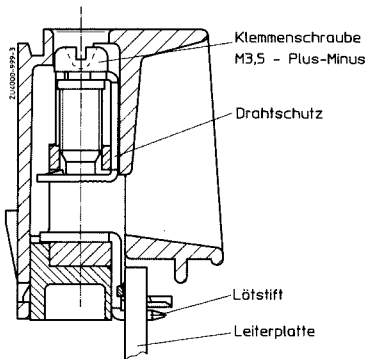
Isolierstoffgehäuse KO 4713

mit Kastenklammern

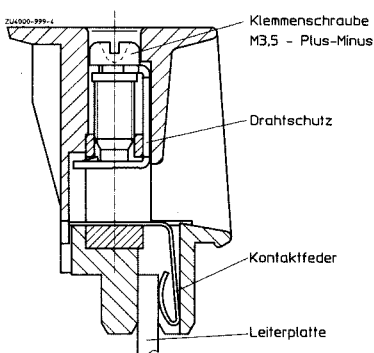
für Maschinenlöt- oder Stecktechnik



- Baubreite 75 mm
- 22 Kastenklammern mit unverlierbaren eingedrehten Plus-Minus-Schrauben
- elektrische Verbindung von Leiterplatte zur Klemme in Maschinenlöt- oder Stecktechnik
- Montage von SMD-Bauteilen auf der Lötseite
- wahlweise mit wechselbarer Platte
- Sperrstück zur Codierung der Leiterplatte
- Blindstopfen anstelle von Anschlußklammern
- Blindleiste (in Vorbereitung)



Kastenklemme für Maschinenlöttechnik



Kastenklemme für Stecktechnik

Technische Daten

Bestellbezeichnung:

Frontfarbe	beige	grau RAL 7035	blau RAL 5015	Gehäuseausführungen mit
Stecktechnik:				
KO4713.118.22.02	.001	.004	.007	Frontplatte
KO4713.118.22.02	.002	.005	.008	Wechselplatte
KO4713.118.22.02	.003	.006	.009	Wechselplatte glasklar
Maschinenlöttechnik:				
KO4713.118.22.03	.004	.005	.008	Frontplatte
KO4713.118.22.03	.002	.006	.009	Wechselplatte
KO4713.118.22.03	.003	.007	.010	Wechselplatte glasklar

Außenmaße:

73,5 x 75 x 118,2 mm

Gehäusematerial:

Polycarbonat GF, Haube schwarz
Frontfarbe siehe Tabelle

Temperaturbeständigkeit

nach UL 746 B:	110 °C
nach Vicat	
DIN EN ISO 306 Methode B:	148 °C
nach DIN EN ISO 75-2 Methode A:	138 °C
Methode B:	150 °C
Dauergebrauchstemperatur nach Herstellerangaben:	140 °C

zulässige max. Verlustleistung:

bei Normalklima 23/50-1

DIN 50 014

Gehäuseabstand	PV max.
0 mm	17W
6 mm	19W
∞	21W

Brennverhalten

nach UL 94:

V-0

nach DIN VDE 0304:

Stufe II b

Anzahl der Klemmen:

22 < 22 auf Anfrage

Klemmenwerkstoff

Cu Sn verzinkt

Maschinenlöttechnik:

Cu Be verzinkt

Stecktechnik:

Anschlußquerschnitt:

je 1 x 4 mm² massiv

je 1 x 2,5 mm² Litze mit Hülse

DIN 46 228

je 2 x 1,5 mm² Litze mit Hülse

DIN 46 228

max. Kontaktübergangs-
widerstand zur Leiterplatte:

10 mΩ

1W / Klemme (Verlustleistung)

max. Strombelastbarkeit

16 A

Maschinenlöttechnik:

10 A

Stecktechnik:

Leiterbefestigung

Plus-Minus-Klemmschrauben M3,5

Maschinenlöt- und

Kastenklammern mit selbstabhebendem

Stecktechnik:

Drahtschutz

Klemmenleiste separat abnehmbar

Stecktechnik:

maschinenlötbare Lötstifte

Anschluß innen

Direktsteckung der Leiterplatte

Maschinenlöttechnik:

Stecktechnik:

Gehäusebefestigung:

1. Schnappbefestigung auf Hutschiene

DIN EN 50 022

2. Schraubbefestigung durch herausziehbare

Schieber, Befestigungsmaß 80 mm für

2 Schrauben M4

Kriechstromfestigkeit:

CTI 175 = Isolierstoff IIIa

DIN VDE 0110

Luft- und Kriechstrecken:

≥ 3,3 mm

Schutzart

Gehäuse:

IP 40

DIN VDE 0470-1

Klemmenleiste:

IP 20

DIN VDE 0470-1

erfüllt VBG 4 sowie DIN VDE 0106 Teil 100

Beschriftungsfeld:

75 x 42 mm (auf Frontplatte)

Löttechnik:

33 x 74 mm (auf Frontplatte)

Stecktechnik:

Leiterplatte:

siehe Leiterplattenzuschnitt

Halterung der Leiterplatte:

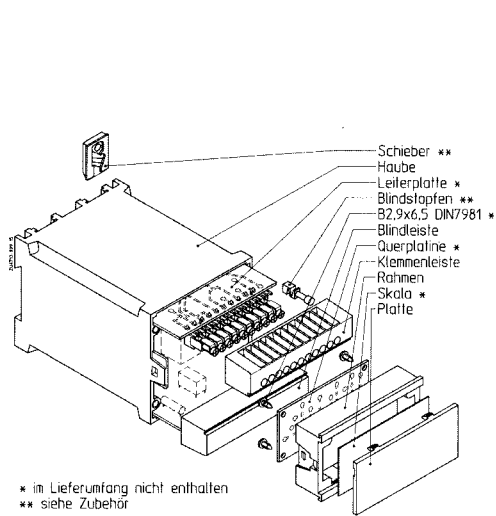
Führungsrippen auf der Schmalseite und dem Gehäuseboden zur Aufnahme von 5 Leiterplatten

Zubehör:
2 Schieber

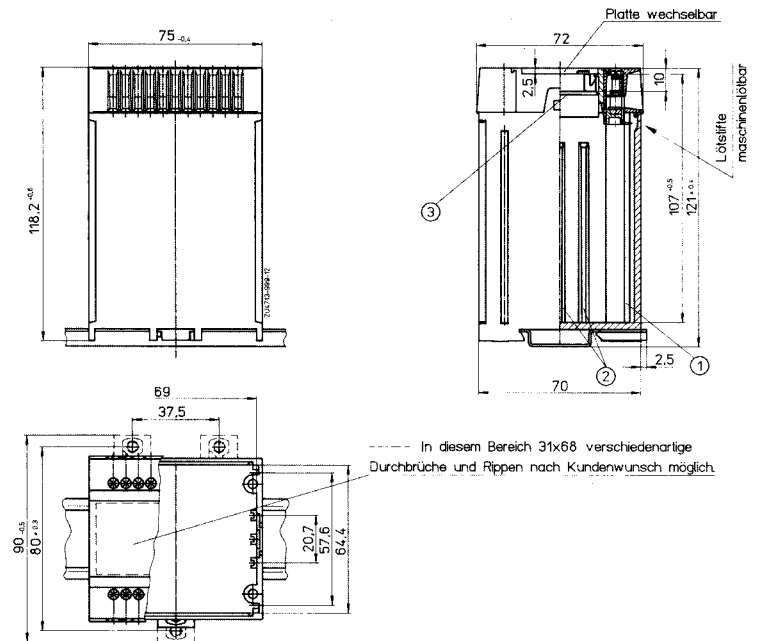
ET 4720-1-2 für Schraubbefestigung

	Stecktechnik			Löttechnik		
Sperrstück	KO 4721-8-1 zur Codierung der Leiterplatte					
Blindstopfen	KO 4721-7-1.2	7-1.3	7-1.7	KO4721-7-1.5	7-1.6	7-1.8
	KO 4713-5.2	-5.3	-5.4			
	beige	grau	blau	beige	grau	blau

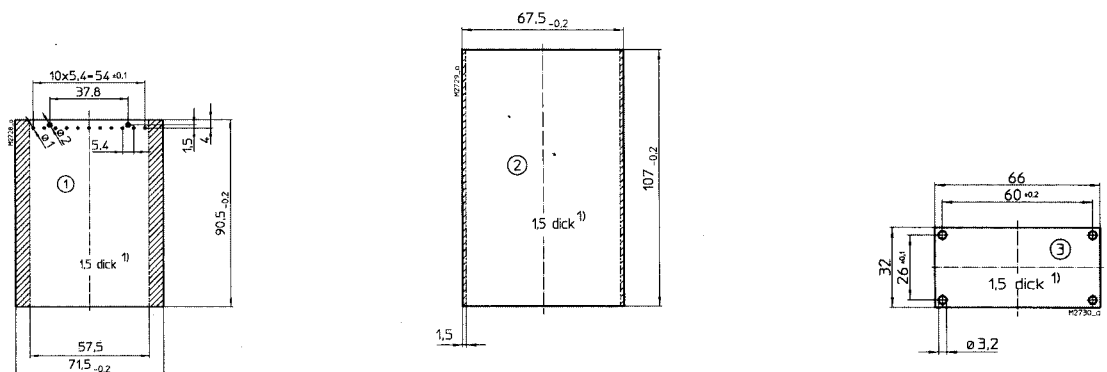
Maschinenlöttechnik



Maßbilder

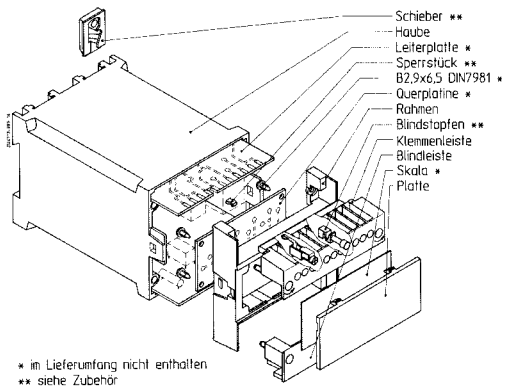


Leiterplattenzuschnitte

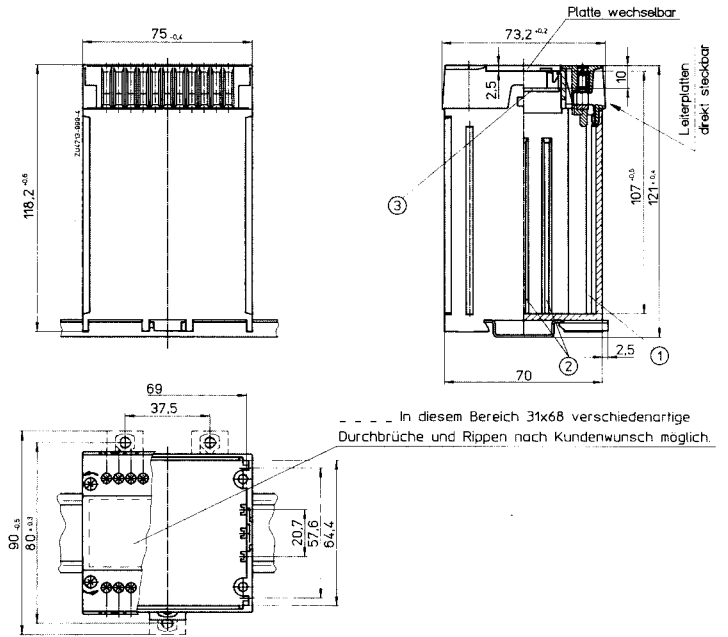


Sperrfläche 1) Toleranz nach DIN EN 60 249-2-4

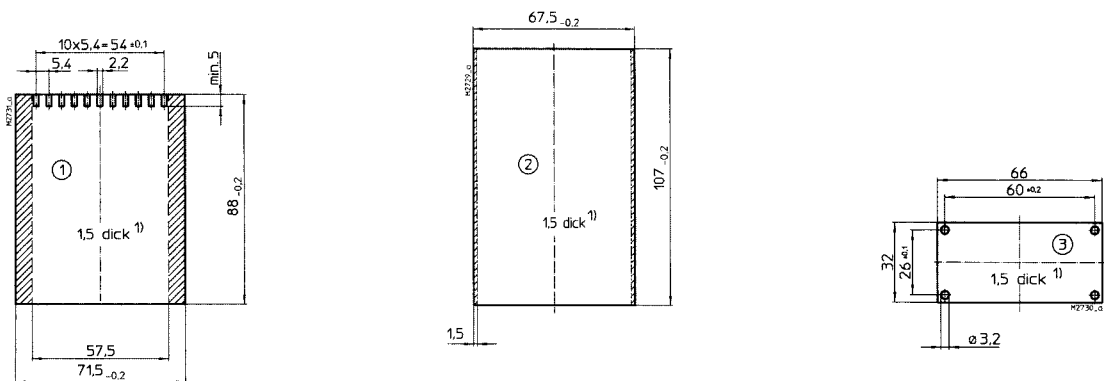
Stecktechnik



Maßbilder



Leiterplattenzuschnitte

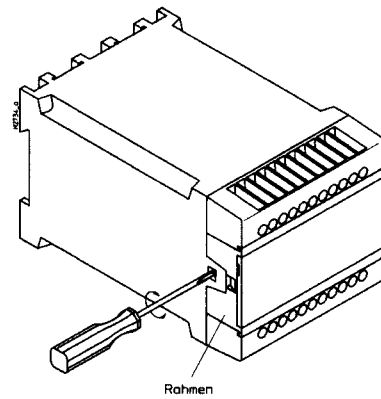


 Sperrfläche 1) Toleranz nach DIN EN 60 249-2-4

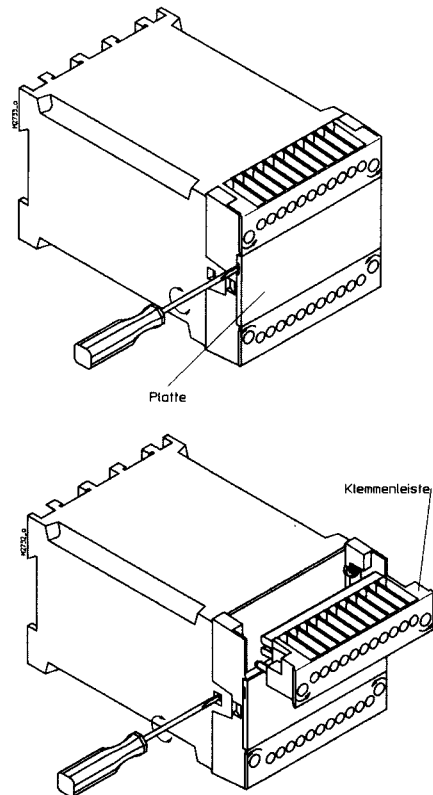
Montagehinweise zur Gehäuseöffnung

Gehäuse für Löttechnik

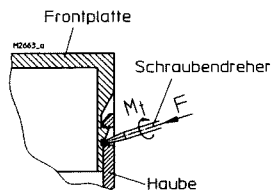
1. Werkzeug
 - für alle Funktionen Schraubendreher 0,8 x 4,0 oder 0,8 x 4,5 verwenden.
2. Demontage des Frontrahmens
 - Schraubendreher in seitliche Aussparungen der Haube einführen (Unterkante)
 - Schraubendreher unter leichtem Druck nach links oder rechts drehen
 - Schnappnase des Frontrahmens rastet aus
 - Ausrastvorgang auf gegenüberliegender Seite wiederholen
 - Frontrahmen kann entnommen werden



Gehäuse für Stecktechnik



Zuerst werden die Befestigungsschrauben der Klemmenleisten gelöst. Die Klemmenleisten abgehoben. Erst dann kann die Frontplatte von der Haube gelöst werden.



Ein Schraubendreher 0,8 x 4,0 oder 0,8 x 4,5 wird in die seitlichen Aussparungen gesteckt und unter leichtem Druck nach links oder rechts gedreht. Dadurch rastet die Nase der Frontplatte aus der Haube aus.