



DIN power female connector - NFF



General information

Design	IEC 60603-2	types: F female
No. of contacts	max. 48	
Contact spacing	5,08 mm	3,81mm between rows
Test voltage	1550V contact/contact	2500V contact/ground
Contact resistance	max. 15mOhm	
Insulation resistance	min. 10 ¹⁰ Ohm	
Working current	6A at 20°C (see derating diagram)	
Temperature range	-55°C ... +125°C	
Termination technology	crimp	
Clearance	min. 1,6 mm	
Creepage	min. 3,0 mm	
Insertion and withdrawal force	24pole max. 37N	32pole max. 50N
	45pole max. 70N	48pole max. 75N
Mating cycles	- PL1 acc. to IEC 60603-2 => 500 mating cycles	
	- PL2 acc. to IEC 60603-2 => 400 mating cycles	
RoHS - compliant	Yes	
Leadfree	Yes	
Hot plugging	No	

Insulator material

Material	PC (thermoplastics, glass fiber reinforcement 20%)
Colour	RAL 7032 (grey)
UL classification	UL 94-V0
Material group acc. to IEC 60664-1	II (175 ≤ CTI < 400)
NFF classification	I2, F1

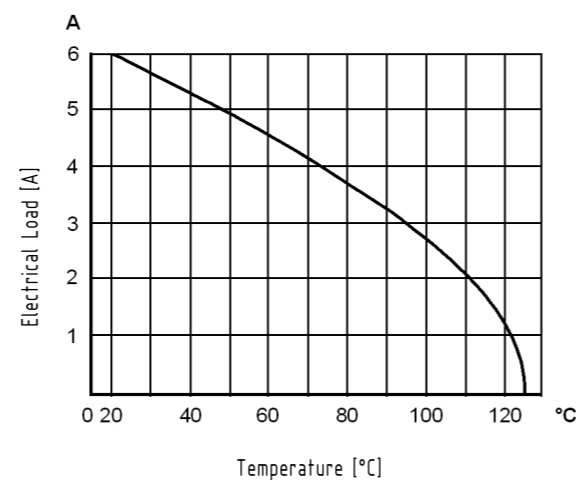
Contact material

Contact material	Copper alloy
Plating termination zone	Ni
Plating contact zone	PL1: Au over Ni
	PL2: Au over PdNi over Ni

Derating diagram acc. to IEC 60512-5 (Current carrying capacity)

The current carrying capacity is limited by maximum temperature of materials for inserts and contacts including terminals. The current capacity curve is valid for continuous, non interrupted current loaded contacts of connectors when simultaneous power on all contacts is given, without exceeding the maximum temperature.

Control and test procedures according to DIN IEC 60512-5



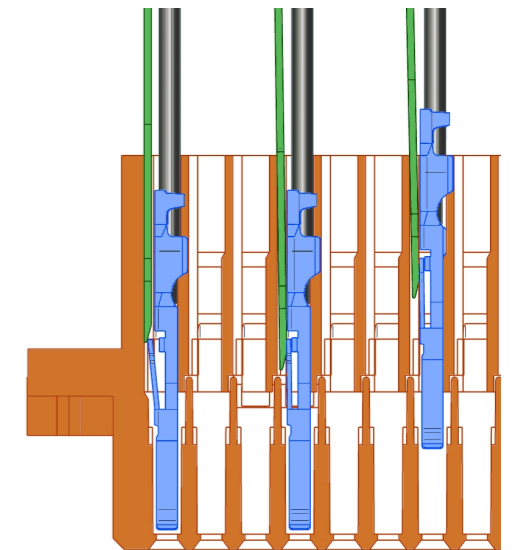
Installation of crimp contacts

Fitting the crimp contacts

After crimping the wires onto the contacts with the help of a crimping tool or an automatic crimping machine the contacts should be correctly oriented and inserted into the cavities of the connector moulding in the required configuration. They snap into position and are firmly held in place. A light pull on the wire assures the correct tensile strength of the contact. When using stranded wires with a gauge below 0.37 mm² an insertion tool is necessary.

Removing the crimp contacts

The removal tool is inserted into a slot on the side of the respective crimp cavity. This action compresses the contact retaining spring therefore the contact can then be easily withdrawn using a light pull on the wire. This action will cause no damage to the contact/wire which can be repositioned/refitted as necessary. The drawing demonstrates the crimp removal procedure (max. 5x).



	All rights reserved	Created by	Inspected by	Standardisation	Date	State	
	Department EC PD - DE	STORCK	LEHNERT	HOFFMANN	2016-07-25	Final Release	
HARTING Electronics GmbH D-32339 Espelkamp		Title DIN power female connector - NFF				Doc-Key / ECM-Nr. 100681406/UGD/000/A 500000106785	
		Type	Number	Rev.	Page		
		DS	09062120801	A	1/2		

Mouser Electronics

Authorized Distributor

Click to View Pricing, Inventory, Delivery & Lifecycle Information:

[HARTING:](#)

[09062483201222](#)



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.