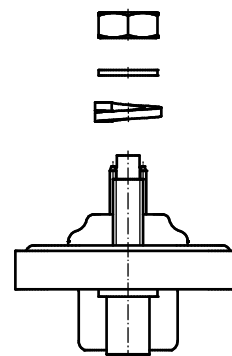
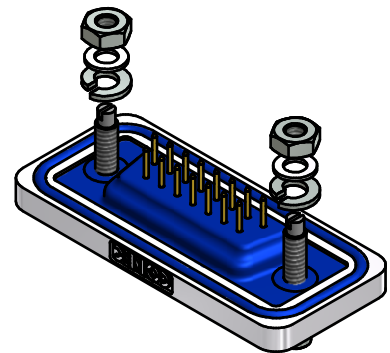
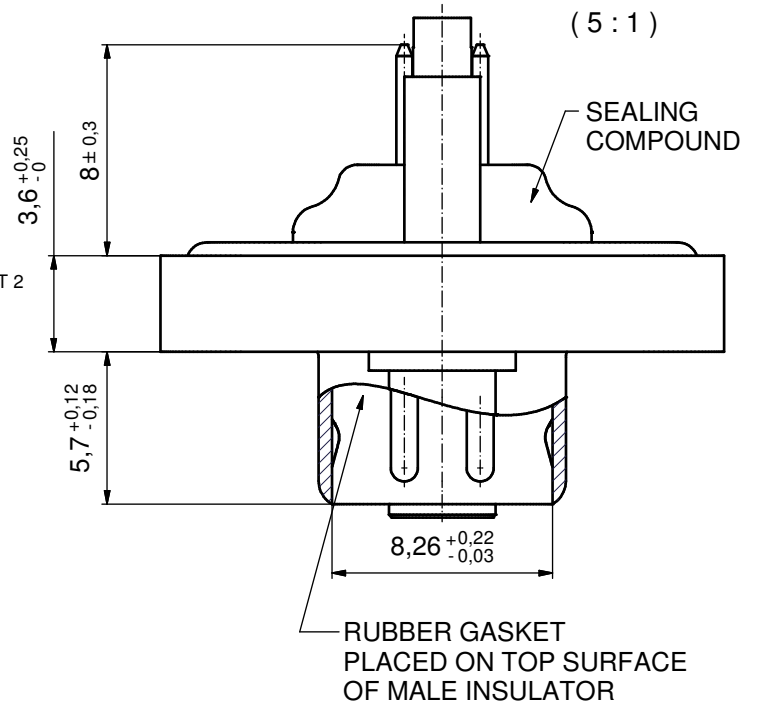
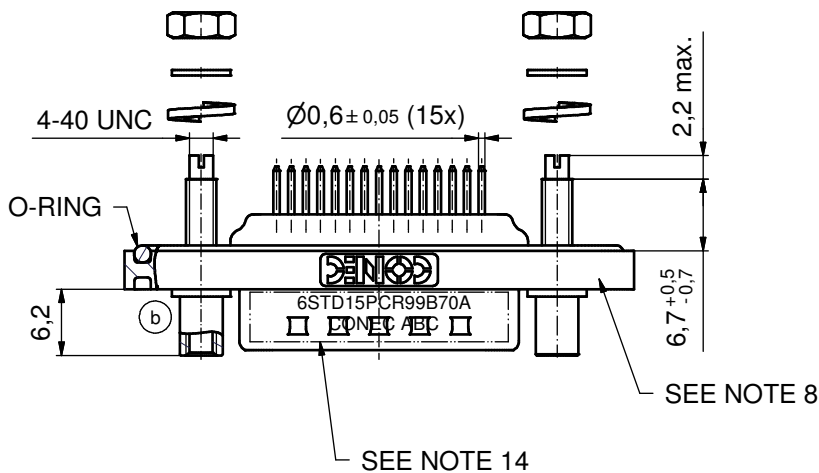
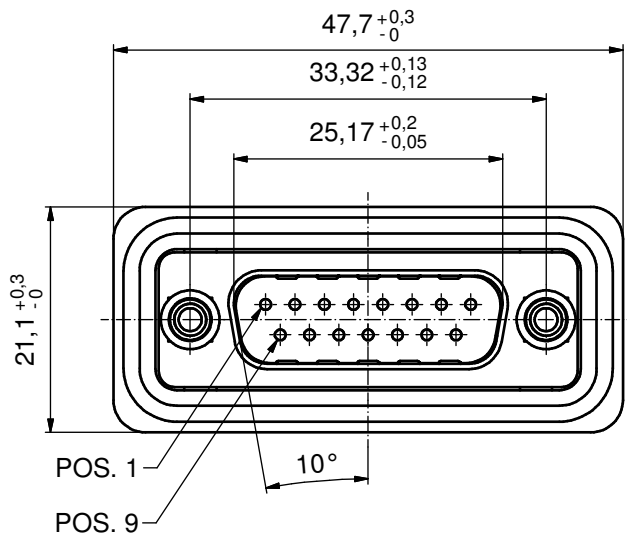


NOTES:

1. RECOMMENDED SOLDER INSTRUCTION SEE SHEET 2
2. METALSHELLS: COPPER ALLOY; min. 315µin TIN over 40-80µin NICKEL
3. INSULATORS: PBT GF UL 94 V-0; BLACK
4. CONTACTS: COPPER ALLOY
PLATING: 30µin HARD GOLD over min. 50µin NICKEL
5. THREADED LOCKS: COPPER ALLOY; min. 200µin TIN over 80µin NICKEL
6. COLLARS: COPPER ALLOY; min. 200µin TIN over 80µin NICKEL
7. STUD BOLTS / 4-40 UNC: STEEL; TIN PLATED
8. FRAME: ZINC DIE CAST; NICKEL PLATED
9. RUBBER GASKET: TPE; BLUE
10. O-RING: SILICON; BLUE
11. SEALING COMPOUND: PUR; BLUE
12. P.C.B. HOLE DRILLINGS AND RECOMMENDED PANEL CUT-OUT ON SHEET 2
13. RECOMMENDED TORQUE FOR MOUNTING SCREW
35Ncm (3.1 in.LB) / max.40Ncm (3.5 in.LB)
14. CONNECTOR IS PART MARKED: 6STD15PCR99B70A CONEC ABC

AT ALL TIMES WATER RESISTANT CONNECTORS NOT IN USE SHOULD BE COVERED WITH A CONEC WATER RESISTANT CAP OR WATER TIGHT HOOD.



CONNECTOR WILL BE SUPPLIED WITH:
 2 x NUTS
 2 x FLAT WASHERS
 2 x SPRING WASHERS

Directive 2002/95/EC RoHS compliant

APPROVAL # FREIGABE # DEBLOCAGE # AUTORIZACION # APPROVAL	
CUSTOMER APPROVAL DATE:	
NAME:	TITLE:
COMPANY NAME:	
APPROVAL # FREIGABE # DEBLOCAGE # AUTORIZACION # APPROVAL	

THIS DRAWING MAY NOT BE COPIED OR REPRODUCED IN ANY WAY, AND MAY NOT BE PASSED ON TO A THIRD PARTY WITHOUT WRITTEN PERMISSION. OWNERSHIP AND COPYRIGHT OF CONEC GmbH			
DO NOT ALTER CAD DRAWING BY HAND			
1 x b	A5061	27.01.14	K.H.
a	Original		
rev.	description	date	name

tolerance		dim. in mm
date	name	
drawn	03.01.11	Henneboel
appd.	03.01.11	Fischer
norm		
d-old		

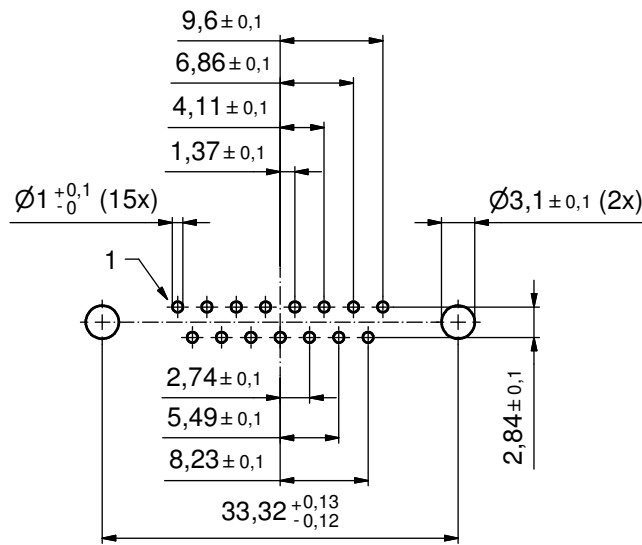
scale:	2:1 (5:1)
material:	SEE NOTES
title:	
D-SUB MALE	
15pos. SOLDER PIN STRAIGHT	
with threaded lock and 4-40 UNC stud bolt	
dwg no:	15K1A772
part no:	6STD15PCR99B70A
	DIN-A3
	sh:1/2



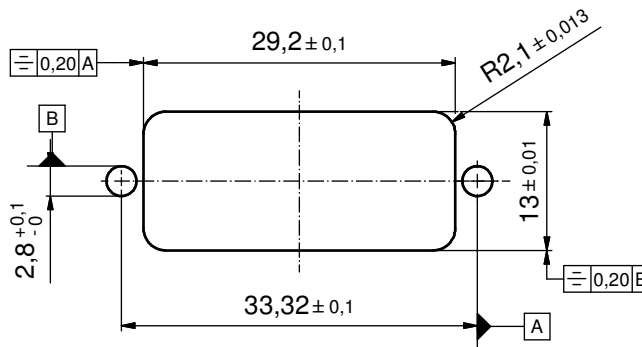
Solder Instruction

1. Insert contacts into the PCB.
2. Operate the soldering iron at 350°C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
3. Put tip to solder wire and contact.
4. After 1 second bring in solder.
5. Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 4 seconds in total.
6. Remove soldering iron.
7. Wait until solder gets rigid again.
8. Do not solder adjacent contacts consecutively, alternate position within the connector to minimize heat build up.

P.C.B. HOLE DRILLINGS (P.C.B. TOP SIDE)



RECOMMENDED PANEL CUT-OUT



THIS DRAWING MAY NOT BE COPIED OR REPRODUCED IN ANY WAY, AND MAY NOT BE PASSED ON TO A THIRD PARTY WITHOUT WRITTEN PERMISSION. OWNERSHIP AND COPYRIGHT OF CONEC GmbH DO NOT ALTER CAD DRAWING BY HAND				tolerance		scale: 3:1
					dim. in mm	material: SEE SHEET 1
				date	name	title:
				drawn 03.01.11	Henneboel	P.C.B. HOLE DRILLINGS
				appd. 03.01.11	Fischer	RECOMMENDED PANEL CUT-OUT
				norm		D-SUB MALE 15pos. SOLDER PIN STRAIGHT
				d-old		dwg no:
						15K1A772
						DIN-A3
						sh: 2
rev.	description	date	name	CONEC [®]		part no: SEE SHEET 1
a	Origin					



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.