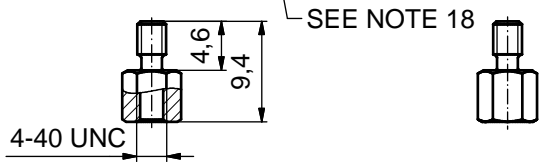
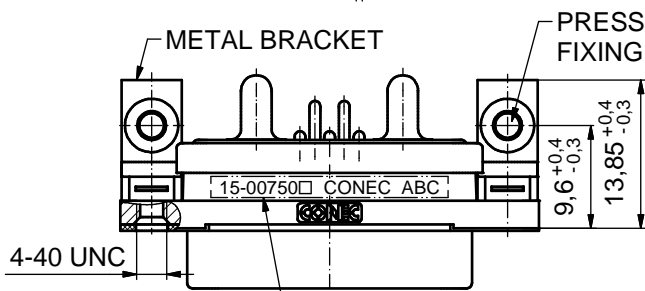
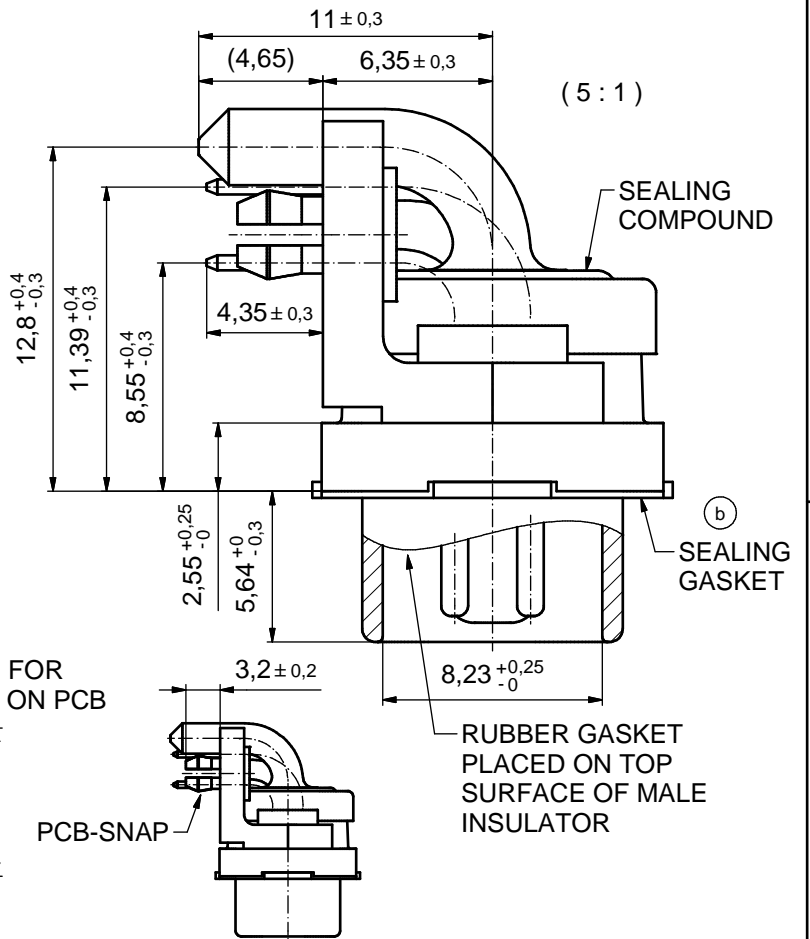
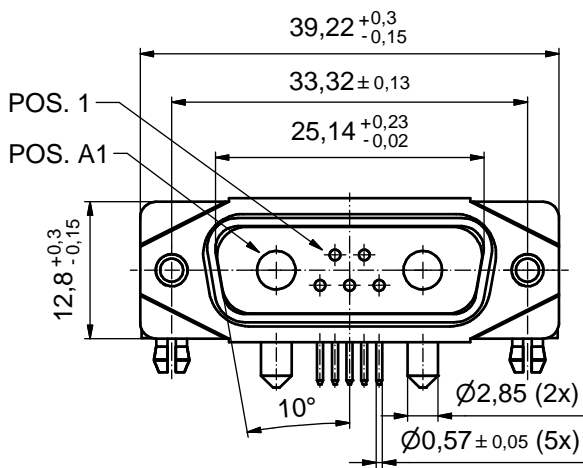
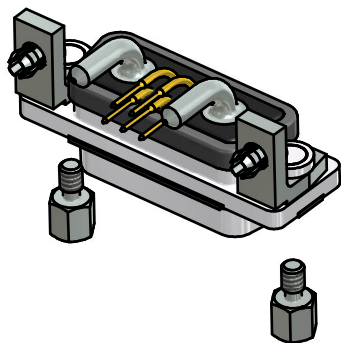
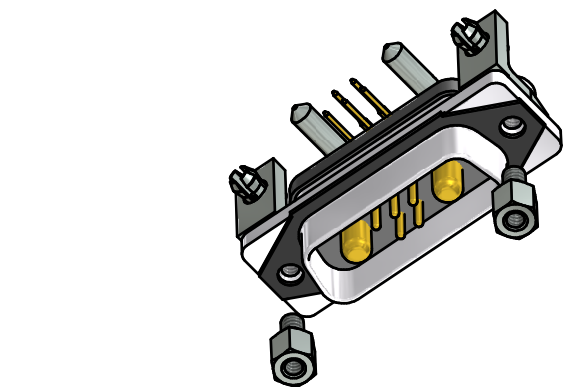


AT ALL TIMES WATER RESISTANT CONNECTORS NOT IN USE SHOULD BE COVERED WITH A CONEC WATER RESISTANT CAP OR WATER TIGHT HOOD.



NOTES:

- FOR WAVESOLDERING (SOLDER BATH TEMPERATURE 265°C FOR 8 SEC. AND SOLDER PREHEAT 150°C FOR 180 SEC.)
- IP RATING: IP 67
- SEALED TO WITHSTAND PRESSURE UP TO 1,45 PSI FOR 30 MINUTES AFTER SOLDERING
- METALSHELL: ZINC DIE CAST; min. 50µin NICKEL PLATING over COPPER
- INSULATORS: PBT GF UL 94 V-0
- EXTENSION: HIGH TEMPERATURE PLASTIC UL 94-V0
- SEALING GASKET: SILICONE
- SEALING COMPOUND: EPOXY
- RUBBER GASKET: TPE
- SIGNAL CONTACTS: COPPER ALLOY PLATING (SEE PART NO.):
 30µin HARD GOLD over min. 50µin NICKEL if 1□ in PART NO.
 GOLD FLASH over NICKEL if 3□ in PART NO.
- HIGH POWER CONTACTS 20A: COPPER ALLOY PLATING, MATING SIDE (SEE PART NO.):
 □ PLEASE ADD 1 for 30µin HARD GOLD over min. 50µin NICKEL
 □ PLEASE ADD 3 for GOLD FLASH over NICKEL
 PLATING, TERMINATION SIDE: 160-240µin TIN over min. 80µin NICKEL
- METAL BRACKETS: ZINC DIE CAST; 300µin COPPER/40-120µin NICKEL/120-200µin TIN
- WASHERS: COPPER ALLOY; 80µin NICKEL
- PCB-SNAPS: COPPER ALLOY; min. 200µin TIN over 80µin NICKEL
 PCB-HOLE: $\varnothing 3,1 \pm 0,1$; PCB THICKNESS 1.6mm
- HEXLOCKING SCREWS: STAINLESS STEEL
- P.C.B. HOLE DRILLINGS and RECOMMENDED PANEL CUT-OUT ON SHEET 2
- RECOMMENDED TORQUE FOR MOUNTING SCREW
 35Ncm (3.1 in.LB) / max. 67Ncm (6 in.LB)
- CONNECTOR IS PART MARKED: 15-00750□ CONEC ABC (see note 11)

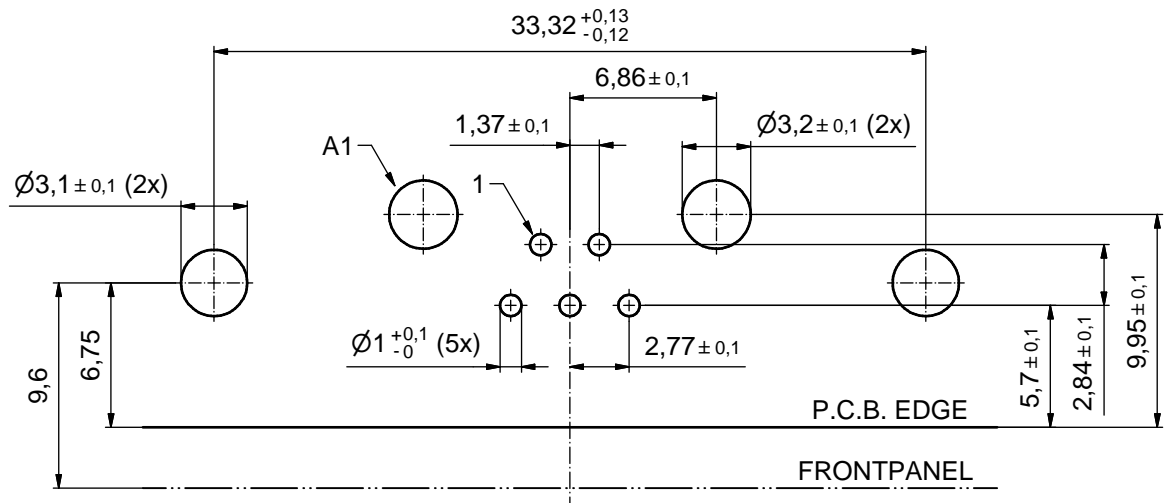


RoHS compliant

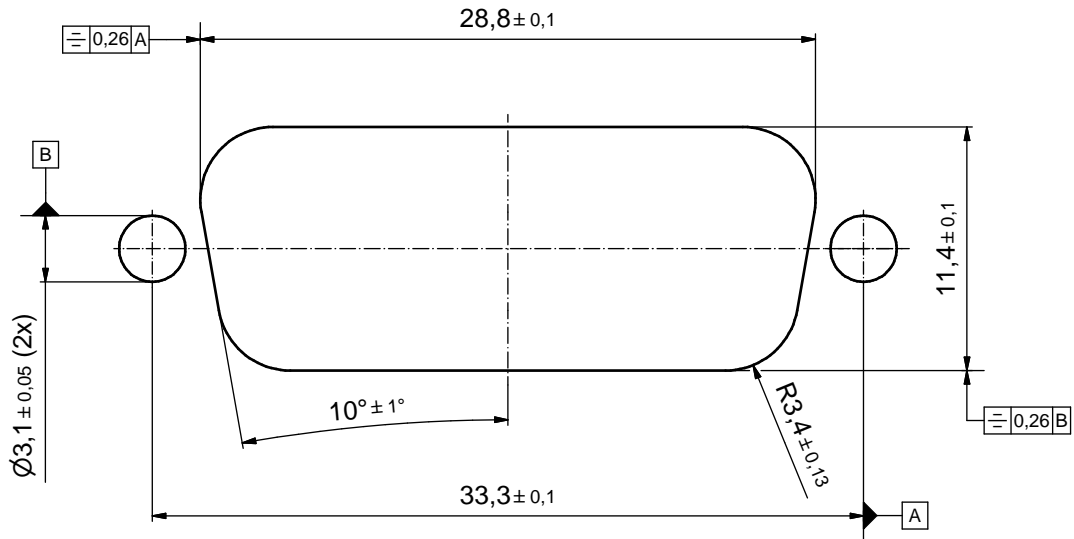
tolerance				dim. in mm		scale:		2:1 (5:1)	
						material:		SEE NOTES	
date				name		title:			
						D-SUB COMBINATION MALE 90° 7W2P SOLDER PIN ANGLED with closed 4-40 UNC thread, metal bracket, snap			
drawn				21.09.2015		Lehmenkühler		dwg no:	
appd.				21.09.2015		Fischer		15K1A1699	
norm								DIN-A3	
d-old								sh: 1	
2 x b				Ä6417		04.04.2017		Unkrüer	
a				Original				CONEC®	
rev.				description		date		name	
								part no: 15-00750□ (see note 11)	

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: 4:1	
			dim. in mm		material: SEE SHEET 1	
	drawn	21.09.2015	Lehmenkühler	title: P.C.B. HOLE DRILLINGS RECOMMENDED PANEL CUT-OUT D-SUB COMBINATION MALE 90° 7W2P ANGLED dwg no: 15K1A1699 part no: SEE SHEET 1		
	appd.	21.09.2015	Fischer			
	norm					
d-old						
rev.	a	Original	CONEC [®]		DIN-A3	
description					sh: 2	



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.