

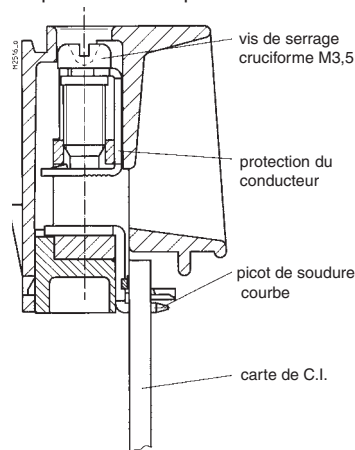
Boîtiers en matière isolante KO 4713

avec bornes en caisson

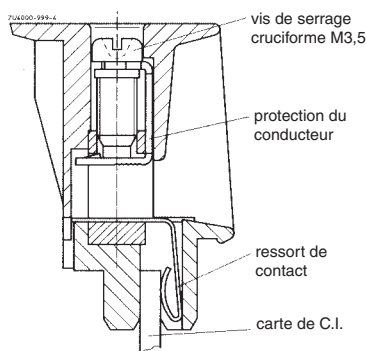
pour technique de soudure mécanique ou d'enfichage



- Largeur 75 mm
- Max. 22 bornes en caisson avec vis de serrage cruciformes imperdables
- Liaison électrique entre carte de C.I. et borne par soudure mécanique ou technique d'enfichage
- Montage de composants SMD côté soudure
- Option plaque interchangeable
- Verrou de codage de la carte de C.I.
- Option bornier amovible pour technique d'enfichage
- Option bandeau plein



Borne en caisson pour soudure mécanique



Borne en caisson pour technique d'enfichage

Caractéristiques techniques

Références de commande:

Couleur du plastron	beige	gris clair RAL 7035	bleu RAL 5015	Version de boîtier avec
---------------------	-------	------------------------	------------------	-------------------------

avec soudure:

KO 4713.118.22.03	.004	.005	.008	plastron plaque interchangeable plaque int. translucide
KO 4713.118.22.03	.002	.006	.009	
KO 4713.118.22.03	.003	.007	.010	

avec enfichage

KO 4713.118.22.02	.001	.004	.007	plastron plaque interchangeable plaque int. translucide
KO 4713.118.22.02	.002	.005	.008	
KO 4713.118.22.02	.003	.006	.009	

Dimensions extérieures: 75 x 73,5 x 118,2 mm

Matériau des boîtiers: PC-GF, capot noir / plastron: voir tableau

Résistance à la température | PC

selon UL 746 B: | 125 °C

selon Vicat |

ISO 306 méth. B: | 148 °C

selon ISO 75-2 méth. A: | 138 °C

méth. B: | 144 °C

Puissance dissipée max. admiss.: 21 W pour boîtier isolé en climat normal 23/50-1 ISO 554

Résistance thermique spécifique: R_{th} = 5 K / W pour boîtier isolé

Inflammabilité selon UL 94: V-0
selon IEC 60 707: BH 2-30

Nombre de bornes: 22, < 22 sur demande

Matériau des bornes avec soudure: CuSn étamé
avec enfichage: CuBe étamé

Sections max. des conducteurs: 1 x 4 mm² massif
1 x 2,5 mm² multibrins avec embout DIN 46 228-1/-2/-3/-4
2 x 1,5 mm² multibrins avec embout DIN 46 228-1/-2/-3/-4

Longueur à dénuder: 10 mm

Résistance max. de contact vers la carte de C.I.: 10 mΩ

Charge admissible max.: avec soudure: 16 A
avec enfichage: 10 A

Connectique: vis cruciformes imperdables M3,5 bornes en caisson avec brides solidaires

Couple de réglage: 0,8 Nm max.

Raccordement sur la carte: picot: picots à soudure mécanique
lame: soudure manuelle

Fixation des boîtiers: par encliquetage sur rail EN 50 022 ou par vis M4 au pas de 80

Tenue aux courants de fuite: CTI 175 ^>= matériau isolant III a selon IEC 60 664-1

Distances dans l'air et lignes de fuite: ≥ 3,3 mm IEC 60 664-1

Degré de protection: boîtier IP 40 IEC 60 529
bornes IP 20 IEC 60 529
protection contre les contacts directs selon VGB 4
22,5 x 43 mm (sur le plastron)
17 x 65 mm (sur le plastron)

Cartes de C.I.: voir découpe des cartes de C.I.

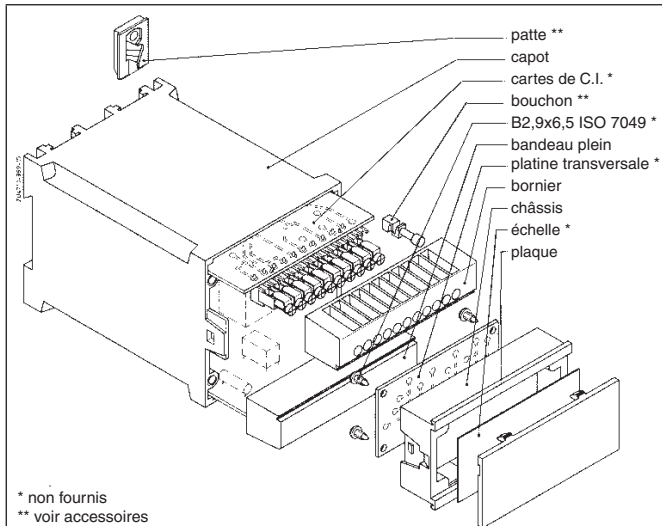
Fixation des cartes de C.I.: rails de guidage sur le petit côté et le fond du boîtier pouvant accueillir 5 cartes de C.I.

Poids net: env. 210 g

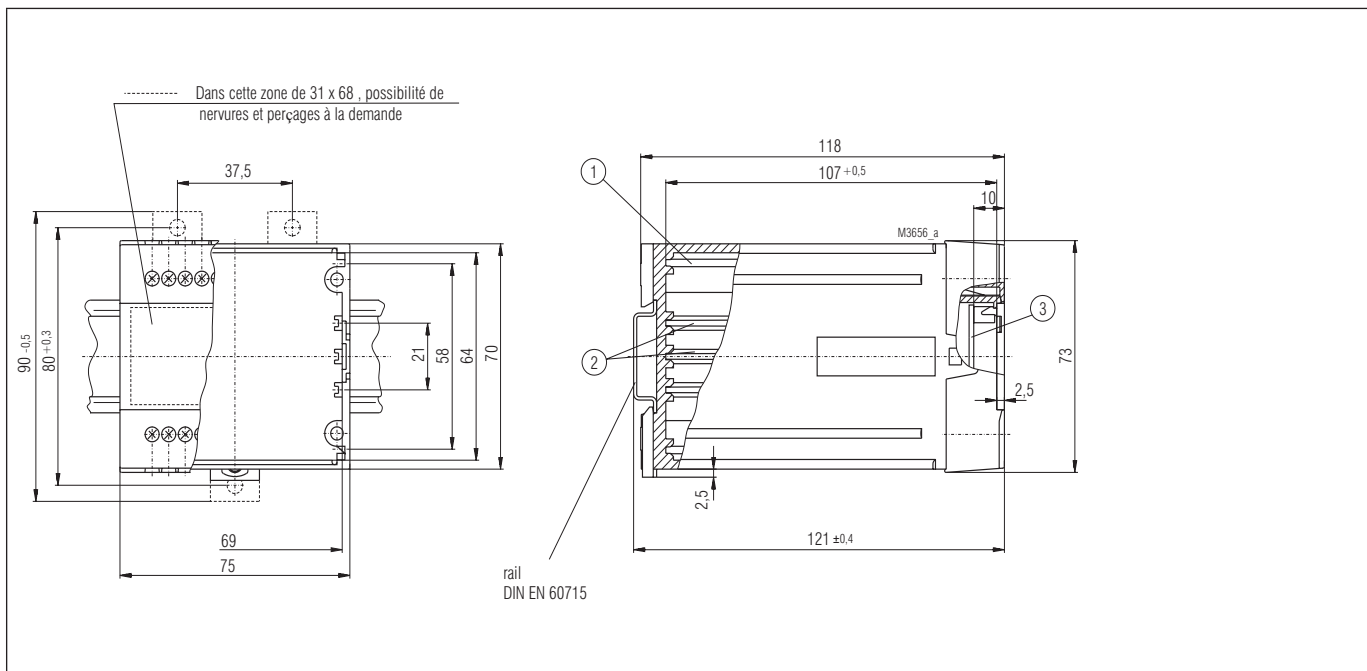
Accessoires: ET 4720-1-2: patte pour fixation par vis

	Technique d'enfichage				Technique de soudure translucide
	translucide	beige	gris	bleu	
Verrou KO 4721-8-1 pour codage de la carte de C.I.					
Bouchon de factice KO 4721-7-	1.22				1.24
Bandeau plein KO 4713-		5.2	5.3	5.4	

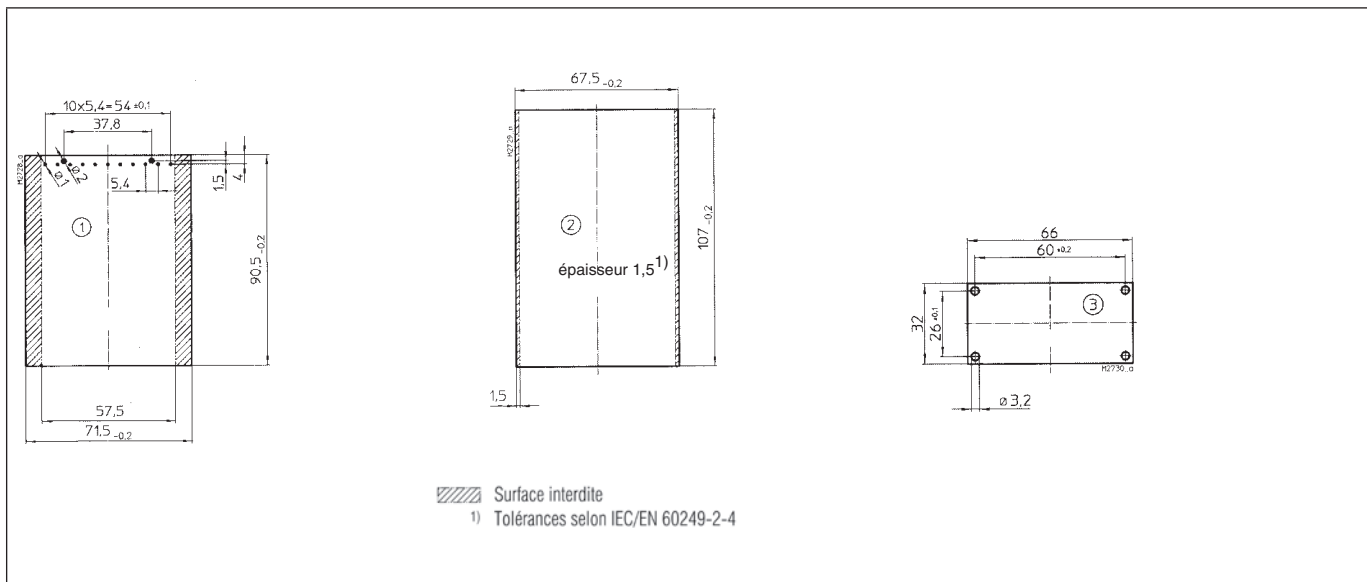
Technique de soudure mécanique



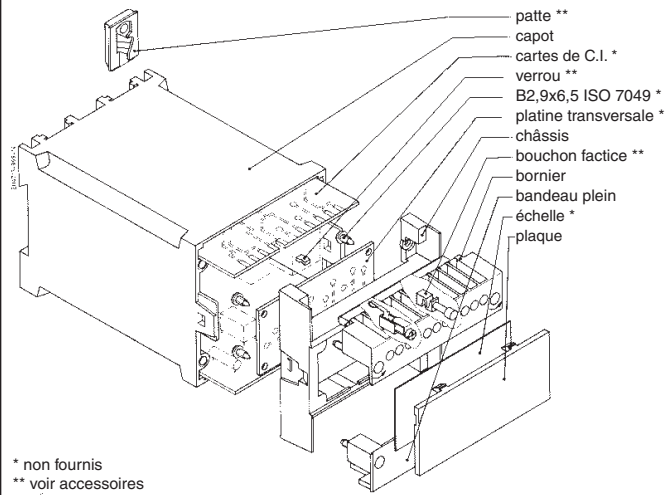
Dimensions



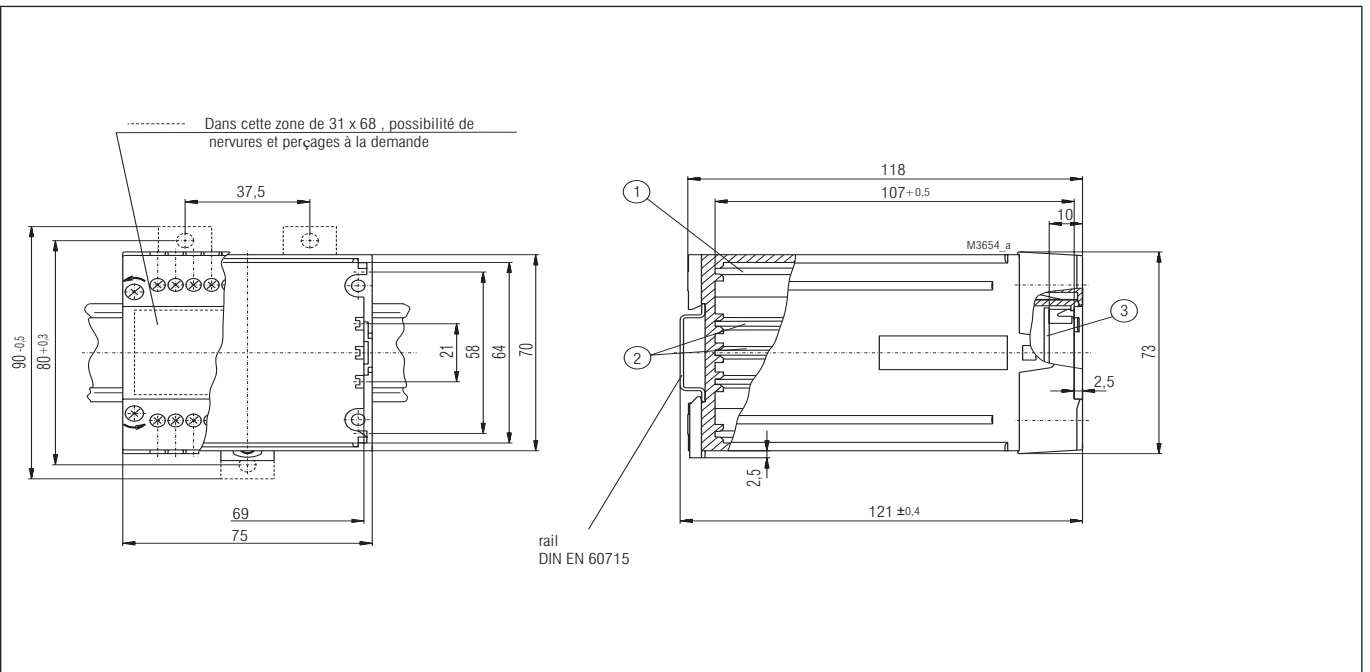
Découpe des cartes de C.I.



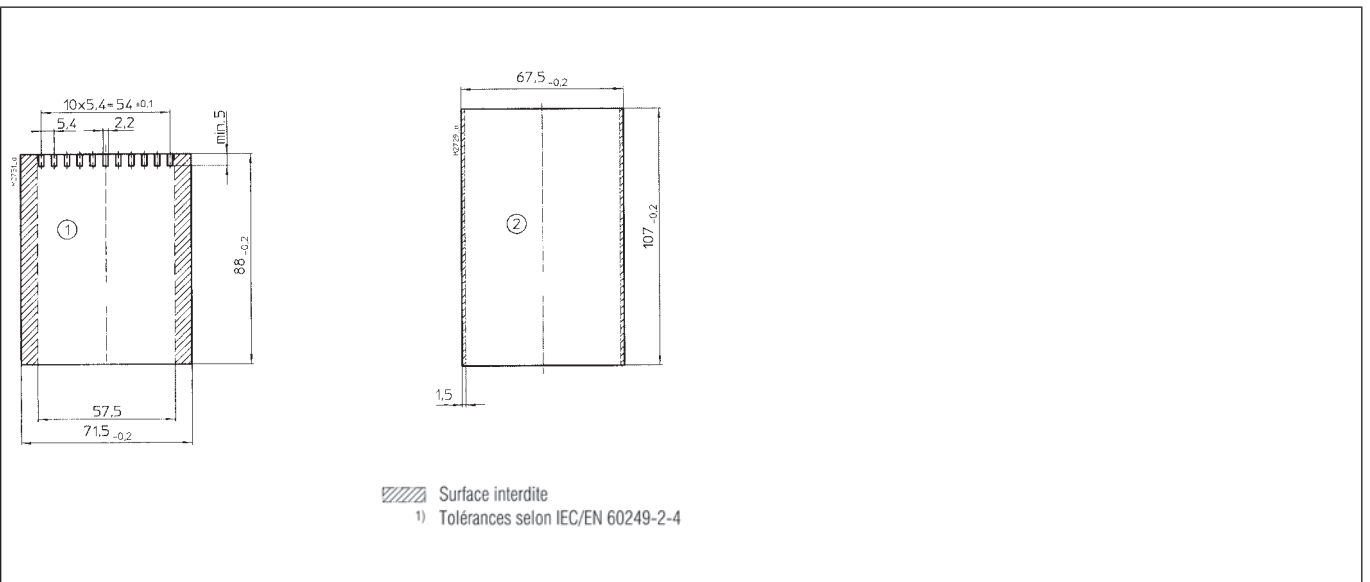
Technique d'enchâssage



Dimensions



Découpe des cartes de C.I.



Ouverture du boîtier

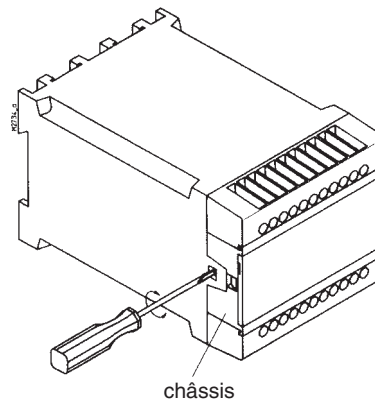
Boîtier pour technique de soudure

1. Outillage

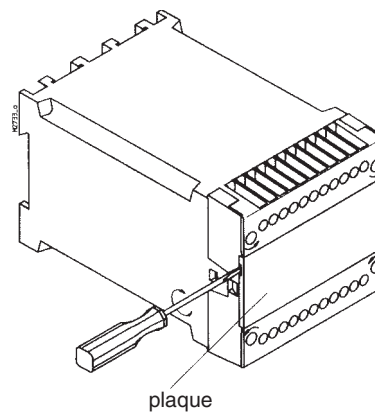
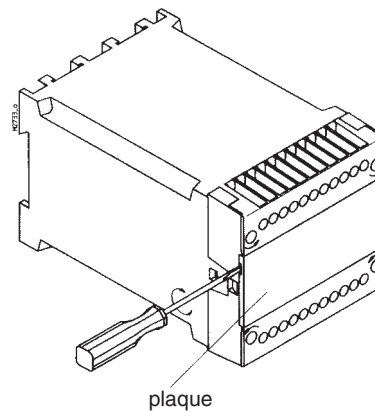
- Pour toutes les fonctions, utiliser un tournevis de 0,8 x 4,0 ou 0,8 x 4,5.

2. Démontage du châssis frontal

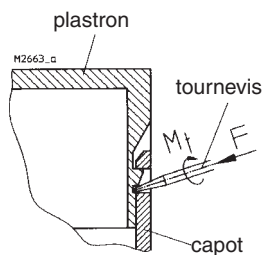
- Introduire le tournevis dans les évidements latéraux du capot (bord inférieur)
- Le tourner vers la gauche ou vers la droite en exerçant une légère pression.
- Le taquet du châssis saute.
- Répéter cette opération du côté opposé.
- Le châssis peut être retiré.



Boîtier pour technique d'enchâssement



Ôter d'abord les vis de fixation des borniers, puis retirer ces derniers. Alors seulement détacher le plastron du capot.



Introduire un tournevis de 0,8 x 4,0 ou 0,8 x 4,5 dans les évidements latéraux et le tourner vers la gauche ou vers la droite en exerçant une légère pression. Cette opération fait ressortir le plastron du capot.