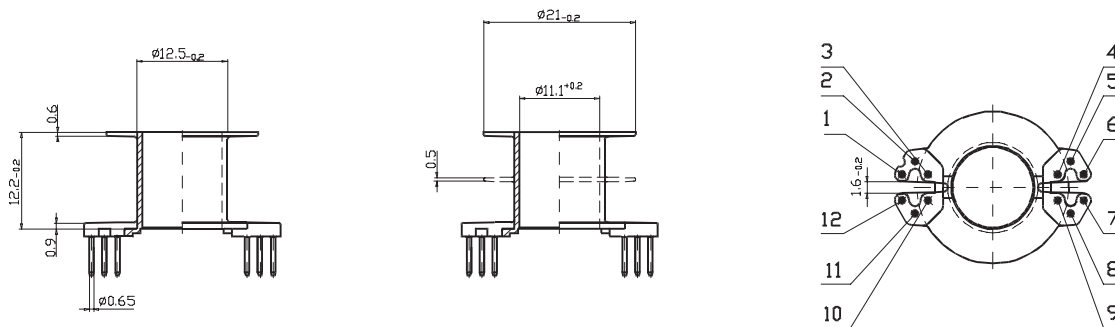




## RM 10 SPULENKÖRPER: BOBBIN RM 10



Stiftraster  
*pin pitch*  
 2,54 mm

freie Stiftlänge  
*free pinlength*  
 5,5 mm (\_Q)

Stiftart  
*type*  
 teilvierkant / partially squared

### Wickelangaben / Winding data:

| Kammern<br><i>sections</i> | Wickelquerschnitt in mm <sup>2</sup><br><i>winding area in mm<sup>2</sup></i> | Mittlere Windungslänge (mm)<br><i>average length of turn (mm)</i> | Gewicht ca.<br><i>approx. weight</i> |
|----------------------------|---|---|--------------------------------------|
| 1                          | 41,5  | 52  | 1,4 g                                |
| 2                          | 19,5  | 52  | 1,6 g                                |

### Lieferbare Typen / Available Versions:

| Anzahl der Stifte<br><i>number of pins</i> | Bestückte Positionen<br><i>terminals in use</i> | Anzahl der Kammern<br><i>number of sections</i> | Bestell-Code<br><i>Ordering-Code</i> |
|--|---|---|--------------------------------------|
| 5  | 3,4,6,9,10                                      | 1   | RM10E/5/1AS_Q                        |
| 8 (Z-Typ)                                  | 1,3,4,6,7,9,10,12                               | 1   | RM10E/8Z/1AS_Q                       |
| 12   | 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12                      | 1   | RM10E/12/1AS_Q                       |
| 12   | 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12                      | 2   | RM10E/12/2AS_Q                       |



## RM 10 SPULENKÖRPER: BOBBIN RM 10

|                    |   |
|--------------------|---|
| Material:          | Hochtemperaturbeständiger Duroplast (Phenolharzformmasse) verstärkt mit Glasfaser, gelistet nach UL 94 VO, dauerstabil bis 155° C (Klasse F nach IEC 85).                 |
| Stifte:            | Kopfstifte mit angeformter Spitze aus CuSn, galvanisch beschichtet mit Sn, lötlbar nach DIN IEC 60068-2-20, Prüfung Ta, Methode 1, Alterung 3: 255° C, 2 sek.             |
| Lötung:            | nach IEC 60068-2-20, Prüfung Tb, Methode 1B: max. 400° C bei < 2 sek. bzw. 350° C bei 3,5 sek.; Abstand zum Lötbad mindestens 0,5 mm.                                     |
| Mechanische Werte: | Angabe der Auszugskraft entfällt, da Stiftkopf vollständig im Kunststoff eingebettet. Der Spulenkörper ist formstabil und biegefest durch gezielte Materialverstärkungen. |
| Norm:              | DIN 41981 und IEC 431   |
| Allgemeines:       | Alle Angaben entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, bleiben vorbehalten.                                      |

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <i>Material:</i>             | <i>High temperature resistant thermosetting material (phenolformaldehyde) acc. to UL 94 VO, glassfibre reinforced, for continuous temperature up to 155° C / 311° F (class F acc. to IEC 85)</i> |
| <i>Pins:</i>                 | <i>Nail-head-pin with conical tip made of CuSn, with galvanic tin plating (Sn), solderable acc. to DIN IEC 60068-2-20, test Ta, method 1, curing 3: 255° C / 491° F, 2 sec.</i>                  |
| <i>Soldering:</i>            | <i>to IEC 60068-2-20, test Tb, method 1B: max. 400° C / 752° F for &lt; 2 sec. or 350° C / 662° F for 3,5 sec; distance to solderbath min. 0,5 mm / 0,02 inch.</i>                               |
| <i>Mechanical data:</i>      | <i>No indication of pull-out force required as pin-head is fully inmoulded into the plastic. Detailed design modifications result in flexural strength and dimensional stability.</i>            |
| <i>Standard:</i>             | <i>DIN 41981 and IEC 431</i>   |
| <i>General observations:</i> | <i>The information given reflects our actual state of knowledge and is subject to modifications for technical improvement.</i>   |