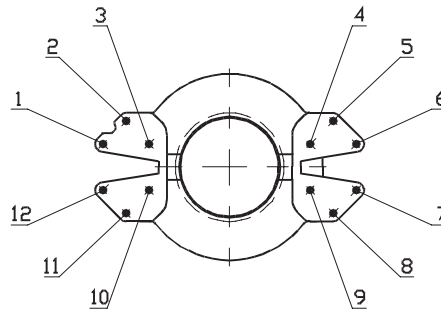
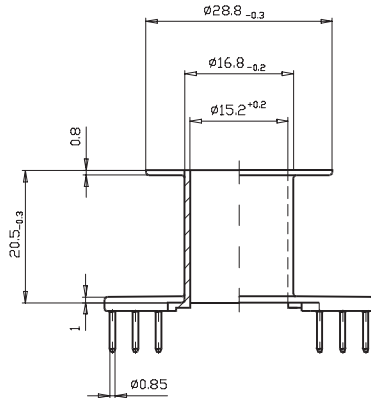




RM 14 SPULENKÖRPER: BOBBIN RM 14



| | | |
|---------------------------------|---|-------------------------|
| Stiftraster <i>pin pitch</i> | freie Stiftlänge <i>free pinlength</i> | Stiftart <i>type</i> |
| 2,52 mm | 6,3 mm | rund / round |

Wickelangaben / Winding data:

| | | | |
|----------------------------|---|---|--------------------------------------|
| Kammern <i>sections</i> | Wickelquerschnitt in mm ² <i>winding area in mm²</i> | Mittlere Windungslänge (mm) <i>average length of turn (mm)</i> | Gewicht ca. <i>approx. weight</i> |
| 1 | 107 | 71 | 3,5 g |

Lieferbare Typen / Available Versions:

| | | | |
|--|---|---|--------------------------------------|
| Anzahl der Stifte <i>number of pins</i> | Bestückte Positionen <i>terminals in use</i> | Anzahl der Kammern <i>number of sections</i> | Bestell-Code <i>Ordering-Code</i> |
| 10 | 1,2,3,4,6,7,9,10,11,12 | 1 | RM14E/10/1 |
| 12 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12 | 1 | RM14E/12/1 |



RM 14 SPULENKÖRPER: BOBBIN RM 14

| | |
|--------------------|---|
| 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 < 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> |