

Serie 1015/G

- Federkontakt für die Kabelbaumprüfung
- schraubbar durch Gewindeausführung
- Schraubwerkzeuge verfügbar

Mechanische Daten

Rastermaß	2.54 mm/100 mil
Maximaler Hub	4.40 mm
Arbeitshub	3.50 mm
Federvorspannung	0.25/0.40/0.40/ 0.30/0.70/0.60 N
Federkraft bei Arbeitshub	0.70/1.00/1.50/ 1.70/2.50/3.00 N

Elektrische Werte

Maximale Strombelastung	3.0 - 5.0 A
Typischer Durchgangswiderstand	<= 20 mOhm





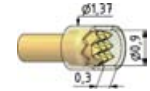
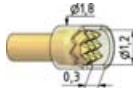









Werkstoffe

Gehäuse	Messing, vergoldet
Feder	Federstahl, vergoldet
Kolben	Stahl/CuBe/Kunststoff
Hülse	Messing, vergoldet

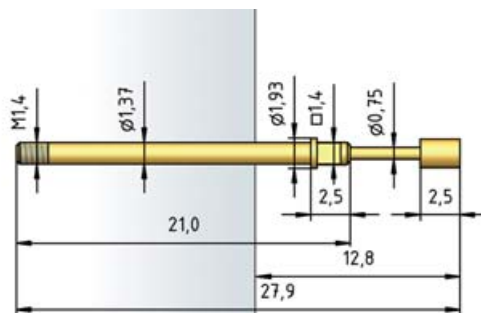
empf. Bohrer - Durchmesser

HP 2361.1 (Trolitax)	1.68...1.70 mm
HGW 2372 (Hartglasgewebe)	1.68...1.70 mm

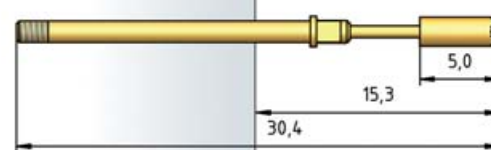
Tastkopfform · Durchmesser · Oberfläche

				
A	B	BS	C	C15
1.80 Au/Ni	0.75 Au/Rh/Ni	0.38 Au/Ni	1.00 Au 1.30 Au 1.80 Au/Ni	1.37 Au/HTK
				
C25	C15	D	D	E
1.80 Au/HTK	1.80 Au	0.50 Ni 0.65 Au/Ni 0.75 Au/Rh	1.25 Au/Ni	1.80 Au/Ni
				
F	F	G	H	K
0.75 Rh	1.50C Au 1.80 Rh	1.30 Rh 1.80 Au/Ni	1.30 Rh 1.80 Au	1.80 Au/Ni

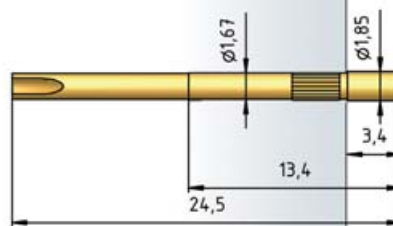
1015/G



1015/G-C15



H 1015/GR-L



H 1015/GRV-L



Beim Anlöten eines Drahtes wird diese Hülse vakuumdicht verschlossen
Achtung: Bei Überdosierung von Lot besteht die Gefahr des Verlötnens des Gewindes

Bestellbeispiel

1015/G - A - 1.5 N - Au - 1.8C

1 2 3 4 5 6 7

1. Serie 2. Gewindeausführung 3. Kopfform 4. Kontaktdruck 5. Tastkopfveredelung 6. Kopfdurchmesser 7. Tastkopfmaterial (nur bei CuBe)