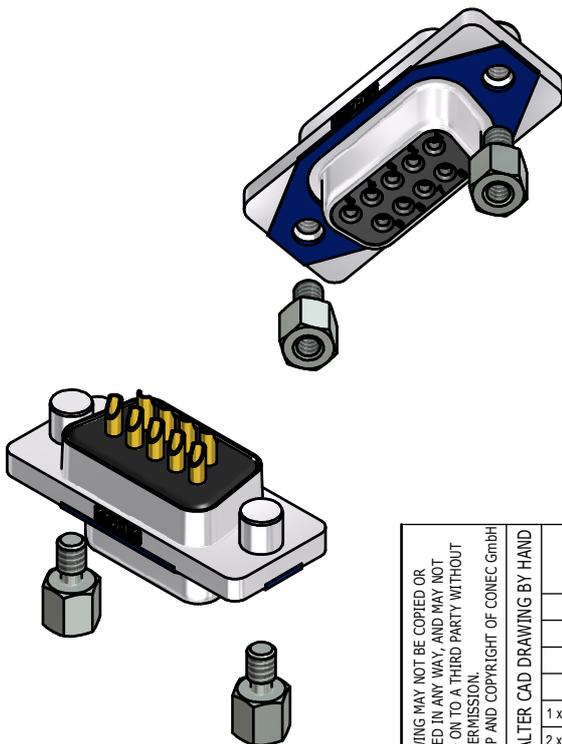
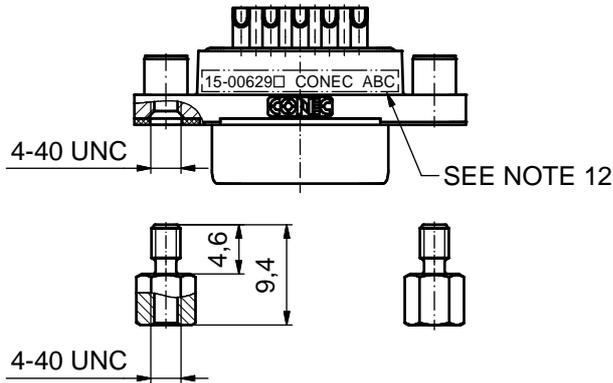
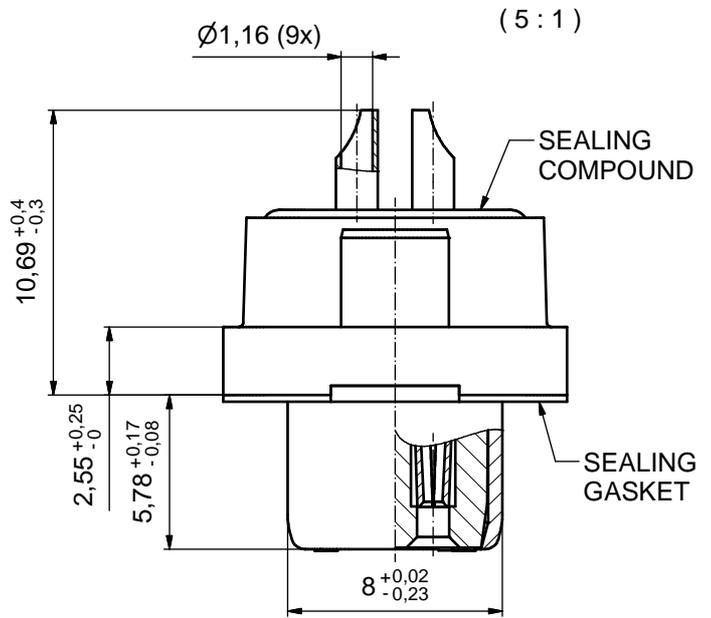
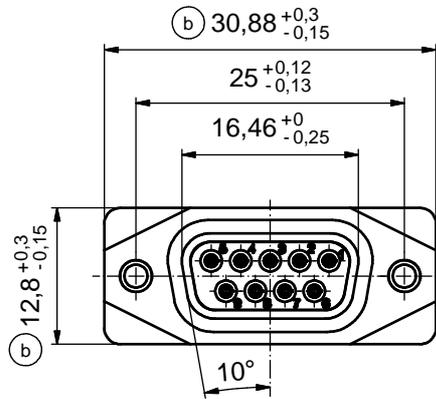


AT ALL TIMES WATER RESISTANT CONNECTORS NOT IN USE SHOULD BE COVERED WITH A CONEC WATER RESISTANT CAP OR WATER TIGHT HOOD.



NOTES:

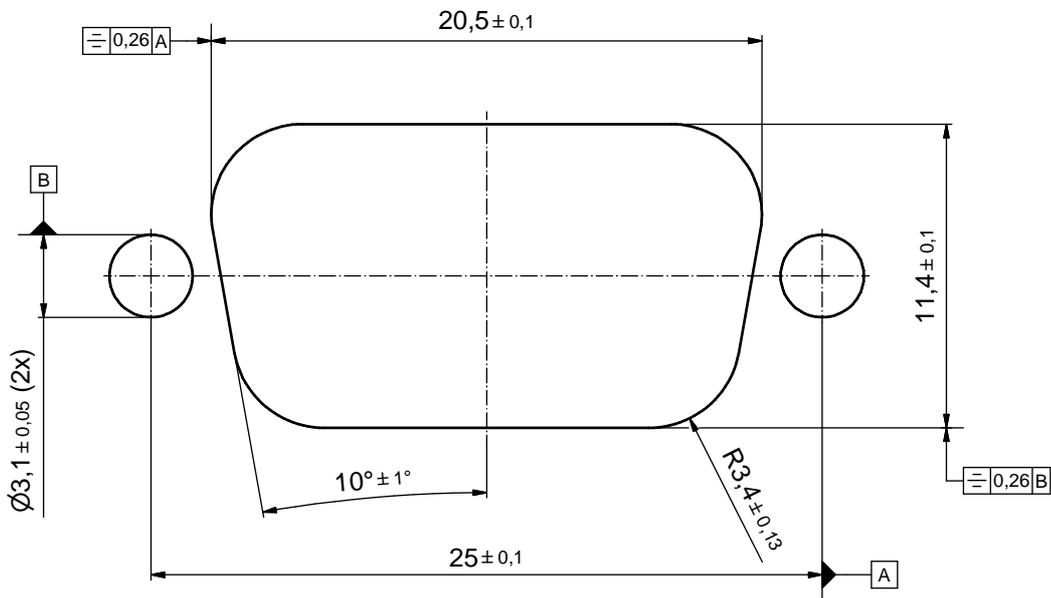
1. RECOMMENDED SOLDER INSTRUCTION SEE SHEET 2
2. IP RATING: IP 67
3. SEALED TO WITHSTAND PRESSURE UP TO 1,45 PSI FOR 30 MINUTES AFTER SOLDERING
4. METAL SHELL: ZINC DIE CAST; min. 50µm NICKEL PLATING over COPPER
5. INSULATORS: PBT GF UL 94 V-0; BLACK
6. SEALING GASKET: SILICONE; BLUE
7. SEALING COMPOUND: EPOXY RESIN UL 94 V-0; BLACK
8. CONTACTS: COPPER ALLOY; PLATING (SEE PART-NO.):
 PLEASE ADD 1 for 30µm HARD GOLD over min. 50µm NICKEL
 PLEASE ADD 3 for GOLD FLASH over NICKEL
 SOLDER CUP ACCEPTS CABLE AWG 20
9. HEXLOCKING SCREWS: STAINLESS STEEL
10. RECOMMENDED PANEL CUT-OUT ON SHEET 2
11. RECOMMENDED TORQUE FOR MOUNTING SCREW
 35Nm (3.1 in.LB) / max. 67Nm (6 in.LB)
12. CONNECTOR IS PART MARKED: 15-00629 CONEC ABC (see note 8)

| | | | | | | | | |
|---|-------------|----------|---------|--------------|--|---|--------------------------------|--|
| 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 | | dim. in mm | scale: 2:1 (5:1) | |
| | | | | date | | | material: SEE NOTES | |
| | | name | | title: | | D-SUB FEMALE 9pos. SOLDER CUP with closed 4-40 UNC thread | | |
| drawn | | 30.09.14 | | Lehmenkühler | | | | |
| appd. | | 26.01.15 | | Fischer | | dwg no: 15K1A1536 DIN-A3 sh: 1 | | |
| norm | | | | | | | | |
| 1 x c | Ä5827 | 24.09.15 | Unkrüer | d-old | | | part no: 15-00629 (see note 8) | |
| 2 x b | Ä5817 | 15.09.15 | M.H. | | | | | |
| a | Original | | | | | | | |
| rev. | description | date | name | CONEC | | | | |
| | | | | | | | | |

Ⓒ Solder Instruction

1. Cable should be prepared for soldering. The cable/wires must be pretinned.
2. Insert cable/wire into solder cup.
3. Operate the soldering iron at 350°C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
4. Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
5. Put tip to wire in solder cup.
6. After 1 second bring in solder.
7. Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 4 seconds in total.
8. Remove soldering iron.
9. Wait until solder gets rigid again.
10. Do not solder adjacent contacts consecutively, alternate position within the connector to minimize heat build up.

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: 5:1 |
| | | | | date | name | material: SEE SHEET 1 |
| | | | | drawn | 30.09.14 | Lehmenkühler |
| | | | | appd. | 26.01.15 | Fischer |
| | | | | norm | | |
| | | | d-old | | | |
| 1 x c | Ä5827 | 24.09.15 | Unkrüer | RECOMMENDED PANEL CUT-OUT D-SUB FEMALE 9pos. SOLDER CUP with closed 4-40 UNC thread | | |
| a | Original | | | | | |
| dwg no: | | 15K1A1536 | | DIN-A3 | | |
| part no: | | SEE SHEET 1 | | sh: 2 | | |

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- Конкурентоспособные цены и скидки постоянным клиентам.
- Специальные условия для постоянных клиентов.
- Подбор аналогов.
- Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.
- Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.
- Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.
- Комплексную поставку.
- Работу по проектам и поставку образцов.
- Формирование склада под заказчика.
- Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).
- Тестирование поставляемой продукции.
- Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.
- Входной контроль качества.
- Наличие сертификата ISO.

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- Регистрацию проекта у производителя компонентов.
- Техническую поддержку проекта.
- Защиту от снятия компонента с производства.
- Оценку стоимости проекта по компонентам.
- Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.



Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)

Email: org@lifeelectronics.ru