

Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Quality class/ Gütestufe:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:	Capacitance value/ Kapazitätswert:
24-002773	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	370 pF ± 20 %
24-002772	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002771	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002783	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	830 pF ± 20 %
24-002782	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002781	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002793	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	1300 pF ± 20 %
24-002792	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002791	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	

**Technical specification/  
Technische Daten:**

Working voltage/ Betriebsspannung:	100 V DC
Current rating/ Strombelastbarkeit:	5 A
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 1 GΩ
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit (DWV):	424 VDC
Temperature working range/ Umgebungstemperatur:	- 25 °C ... + 105 °C
Solder cup accepts cable/ Lötkegel geeignet für Kabel:	max. AWG 20
Capacitance value/ Kapazitätswert:	see table/ siehe Tabelle
Mating cycles (see table)/ Steckzyklen (siehe Tabelle):	Quality class 1 = 500 Gütestufe 1 Quality class 2 = 200 Gütestufe 2 Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

**Solder Instruction/  
Lötanweisung:**

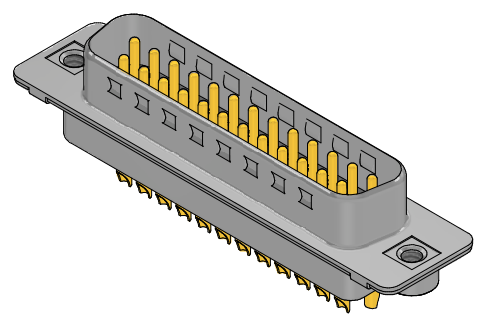
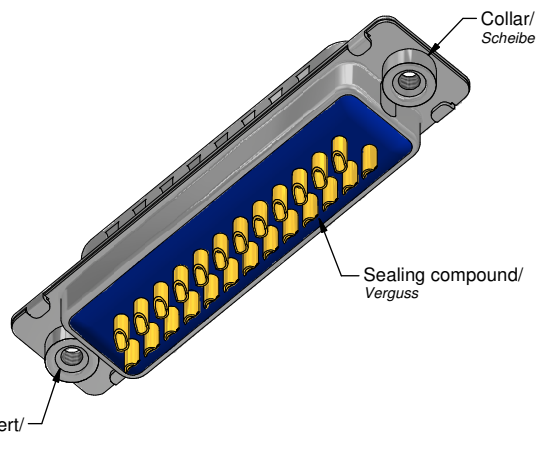
- Cable should be prepared for soldering. The cable / wires must be pretinned.  
*1. Litze zum Löten vorbereiten. Die Litzen müssen vorverzinnt werden.*
- Insert cable/ wire into solder cup.  
*2. Litze in Lötkegel einführen.*
- Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.  
*3. Lötkegel Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen. Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.*
- Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.  
*4. Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkegels.*
- Put tip to wire in solder cup.  
*5. Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkegel.*
- After 1 second bring in solder.  
*6. Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.*
- Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 6 seconds in total.  
*7. Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 6 Sekunden insgesamt.*
- Remove soldering iron.  
*8. Entfernen Sie den Lötkegel vom Lötkegel.*
- Wait until solder gets rigid again.  
*9. Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.*
- Do not solder adjacent contacts consecutively, alternate position within the connector to minimize heat build up.  
*10. Um Wärmeentwicklung zu verhindern, sollte kein benachbarter Kontakt aufeinanderfolgend gelötet werden, sondern eine andere Position im Steckverbinder.*

**Materials/  
Werkstoffe:**

Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	High temp. PA UL94 V-0
Shell/ Gehäuse:	Steel, Sn over Ni
Threaded insert/ Gewindeinsatz:	Cu alloy, Sn over Ni
Collar/ Scheibe:	Cu alloy, Sn over Ni
Sealing compound/ Verguss:	PUR

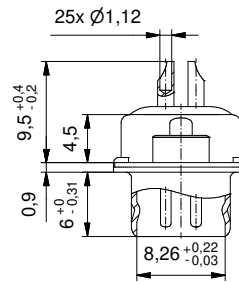
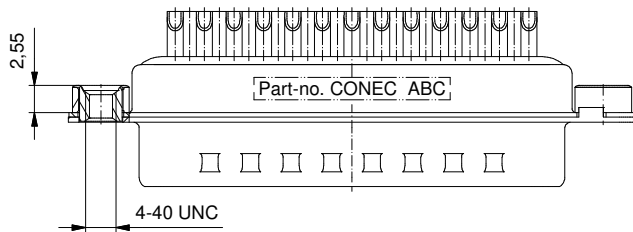
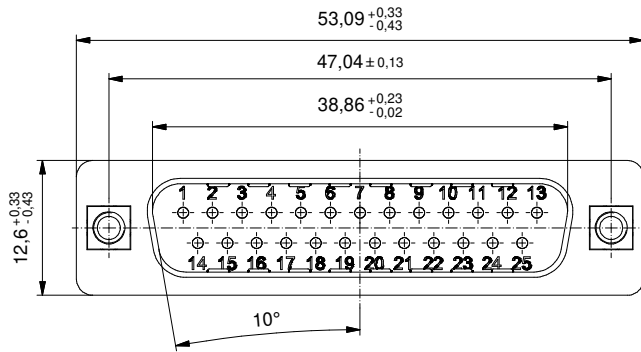
**Installation specification/  
Montagedaten:**

Recommended torque value for thread/ Empfohlenes Drehmoment für Gewinde:	max. 6 in.LB/ max. 67 Ncm
---	------------------------------





Index: a Original	scale/Maßstab: 2:1		dim. in mm	D-SUB C-Filter Male 25pos. Solder cup with threaded insert D-SUB C-Filter Stifteleiste 25pol. Lötkegel mit Gewindeinsatz	dwg no / Z.-nr.: 24K1A2142	DIN- A3
			Date/Datum: 06.01.2022 Name: Henneboel drawn/gez.: 06.01.2022 appd./gepr.: 06.01.2022 Name: Lehmenkühler			
RoHS compliant/konform		1 / 2				

This reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its content to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Wir bitten Sie, die Weitergabe, Verbreitung und Nutzung dieses Dokuments sowie die Kommunikation seines Inhalts an Dritte ohne unsere ausdrückliche Genehmigung zu unterlassen. Zuwiderhandlungen werden geahndet.



The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its content to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Wir bitten Sie, diese Zeichnung nicht zu kopieren, zu verteilen oder Dritten zugänglich zu machen. Jegliche Weitergabe oder Nutzung ohne schriftliche Genehmigung ist untersagt.

		 dim. in mm		D-SUB C-Filter Male 25pos. Solder cup with threaded insert <i>D-SUB C-Filter Stifteleiste 25pol. Lötkehlch          mit Gewindeeinsatz</i>			
		Date/Datum	Name				
		drawn/gez.	06.01.2022			Henneboel	
		appd./gepr.	06.01.2022	Lehmenkühler			
Index: a Original	scale/Maßstab: 2:1			dwg no / Z.-nr.:	24K1A2142	DIN- A3	
RoHS compliant/konform						2 / 2	