

Vogt AG Verbindungstechnik kapcsolatokat teremtünk



IDC LEÁGAZTATÓK, CSATLAKOZÓK

IDC szorulókéses leágaztatók

IDC késes leágaztatók

IDC dugós csatlakozók

IDC = Insulation Displacement Connector

IDC szorulókéses leágaztatók



Egyszerű beltéri kapcsolatok

A szorulókéses leágaztató technológia jóvoltából a szorulókéses érintkezők egyszerűvé teszik a vezetékek leágaztatását. A leágazáshoz először is beleillesztik a vezetéket a csatlakozóházba, amit azután egy egyszerű fogóval - más szerszám használata nélkül - összenyomnak. Eközben a felesleges ér lerövidítésre kerül és a szorítóház éles féméle átvágja az erek szigetelését. Így létrejön az elektromos összeköttetés.

Az Ön 4 előnye

Egyszerű, nagyon gyors szerelés

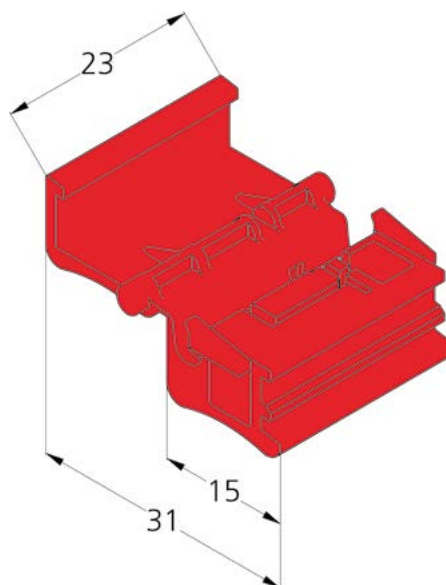
A szerkezet integrált automatikus huzallevágó funkciója optimális összeköttetést biztosít.

A huzalméretek széles skálájára alkalmas szerszám nélküli technika

Forrasztás-, csavarozás-, csupaszítás nélküli technológia (LSA Technik)



Méretrajz



Műszaki adatok

IDC szorulóképes leágaztatók, szigetelt

Cikkszám	Anyag	Névleges feszültség	Max. áramterhelhetőség Szigetelt átmérő	Hőállóság	Érintkező	Vezeték keresztmetszet
 3927a	Polikarbonát	230 V (AC/DC)	15 A (1.5mm ² / AWG 16)	max. 120°C-ig	sárgaréz ónozva	1.5 mm ²
 3927b	Polikarbonát	230 V (AC/DC)	25 A (2.5mm ² / AWG 14)	max. 120°C-ig	sárgaréz ónozva	2.5 mm ²

Tartozék

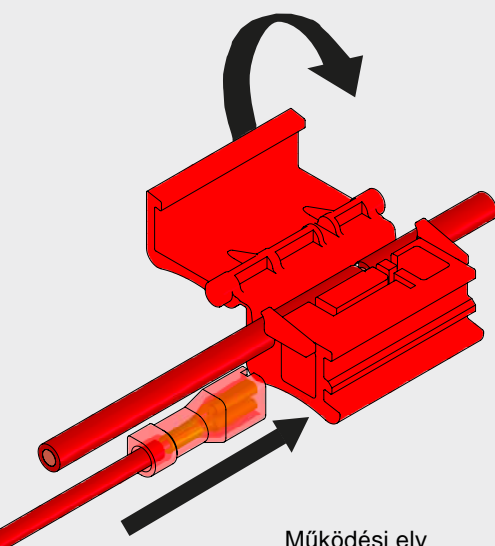


Lapos csúszósaru, cikkszám: 389908, 2.8 mm

Felhasználási területek

IDC szorulóképes leágaztatók, szigetelt

Világítótестek	Beltéri elektronika	Házkörüli munka, modellezés, barkácsolás	Semigént elérhetősége: Telefon +36-1-214-6922
			



Szerelési útmutató

1. Szigetelt vezetékét helyezük be.
2. Amennyiben a ház fedelét laposfogóval lenyomjuk, létrejön a kapcsolat a vezetékek között.
3. Oldalról benyomjuk a rátolható lapos csúszósarut.

Vigyázat: a szerkezetet szerelés előtt áramtalanítsuk és húzzuk ki a tápvezetékét. Csak szigetelt vezetékét használjunk! A sodratot ne csupaszítsuk le!

www.vogt.ch

IDC késes leágaztatók

> Sodort vezetékhez

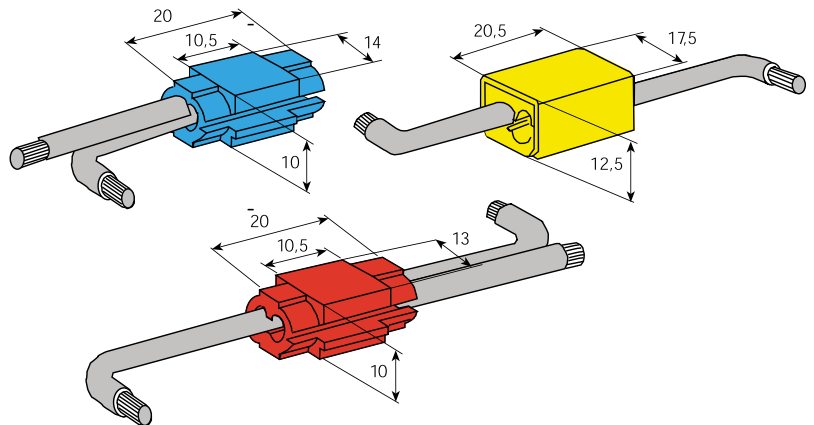


> Lapos csúszósarukhoz



Sokoldalú kapcsolódási lehetőség

A gyengeáramú energiakábeleket leágaztatva, mechanikus rögzítés révén hozhatunk létre elektromos kapcsolatot. A vezérkábel és a leágazzó vezeték hagyományos laposfogóval történő összenyomása biztosítja az áram megindulását. A vezérkábelt úgy pozicionálják, hogy a házban a felső vágóél az összenyomáskor a kábelvezeték szigetelését átvágja és ez által a házba behelyezett érintkezők létrehozzák a leágazzó vezeték elektromos csatlakozását.

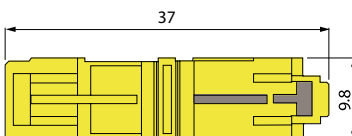
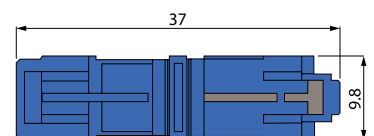
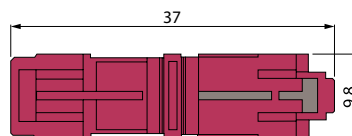


Az Ön 3 előnye

Alkalmas a fővezetékre történő kapcsolódásra

Egyszerű leágaztatás speciális szerszámok használata nélkül

Forrasztás-, csavarozás-, csupaszítás nélküli technika (LSA technika)



Műszaki adatok

IDC késes leágaztatók sodort vezetékhez

Cikkszám	Anyag / Érintkező	Névleges feszültség	Max. áramterhelhetőség Szigetelt átmérő	Hőállóság	UL	Vezeték keresztmetszet
3924	Polipropilén/ sárgaréz ónoztva	600 V (AC/DC)	AWG 22 20 18 AMP 3 4 7	+105°C-ig	E235797	AWG 22–18 0.3 mm ² –1 mm ²
3927	Polipropilén/ sárgaréz ónoztva	600 V (AC/DC)	AWG 18 16 14 AMP 17 18 30	+105°C-ig	E235797	AWG 18–14 1.5 mm ² –2.5 mm ²
3929	Polipropilén/ sárgaréz ónoztva	600 V (AC/DC)	AWG 12 10 AMP 35 50	+105°C-ig	E235797	AWG 12–10 4 mm ² –6 mm ²

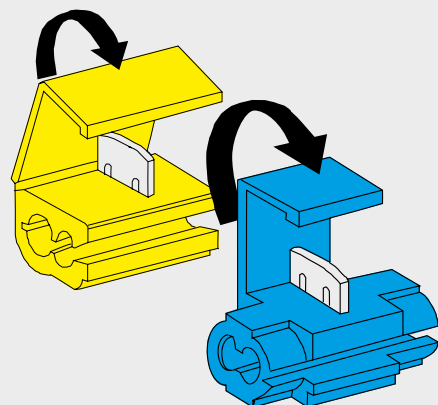
IDC késes leágaztatók lapos csúszósaruzhoz

Cikkszám	Anyag / Érintkező	Névleges feszültség	Max. áramterhelhetőség Szigetelt átmérő	Hőállóság	UL	Vezeték keresztmetszet
3924f	Poliamid / sárgaréz ónoztva	600 V (AC/DC)	AWG 22 20 18 AMP 3 4 7	+105°C-ig	E235797	AWG 22–18 0.5 mm ² –1 mm ²
3927f	Poliamid / sárgaréz ónoztva	600 V (AC/DC)	AWG 18 16 14 AMP 7 10 15	+105°C-ig	E235797	AWG 18–14 1.5 mm ² –2.5 mm ²
3929f	Poliamid / sárgaréz ónoztva	600 V (AC/DC)	AWG 12 AMP 20	+105°C-ig	E235797	AWG 12 4 mm ²

Felhasználási területek

IDC késes leágaztatók, szigetelt

Világítótестek	Elektronika	Gépgyártás	Semigént elérhetősége: Telefon +36-1-214-6922
			



Működési elv

www.vogt.ch

Szerelési útmutató

1. A szigetelt vezetéket helyezzük be.
2. Egy a vezetékre merőlegesen tartott fogóval hozzuk létre az elektromos kapcsolatot.
3. Nyomjuk meg a fogót amíg a rézbetétek be nem kattannak.
4. a) Sodort vezetéknél: Zárjuk le a ház fedelét.
b) Lapos érintkezős dugónál: Nyomjuk be a lapos csúszósarut a sliccnél, amíg be nem kattannak.

Vigyázat: A szerkezetet szerelés előtt kapcsoljuk ki és húzzuk ki a tápvezetékét!

Csak szigetelt vezetéksodrót használjunk! A sodrot ne csupaszítsuk le!



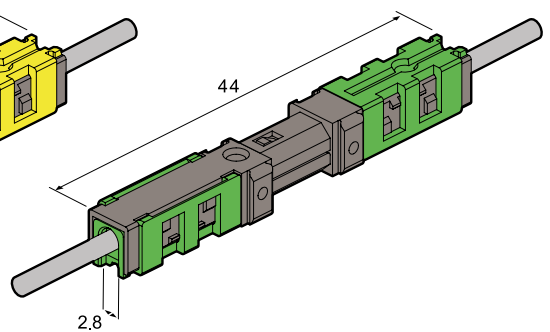
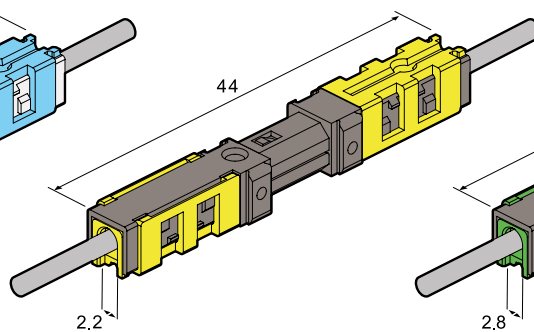
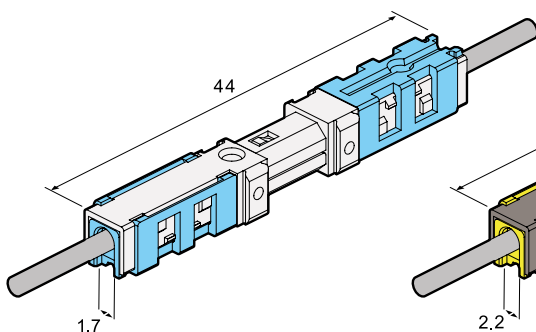
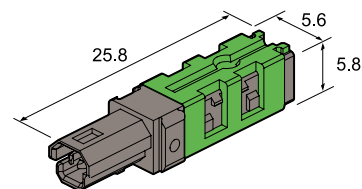
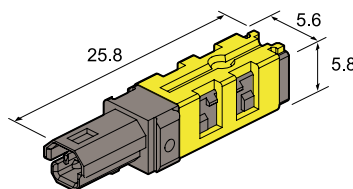
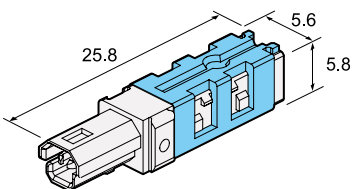
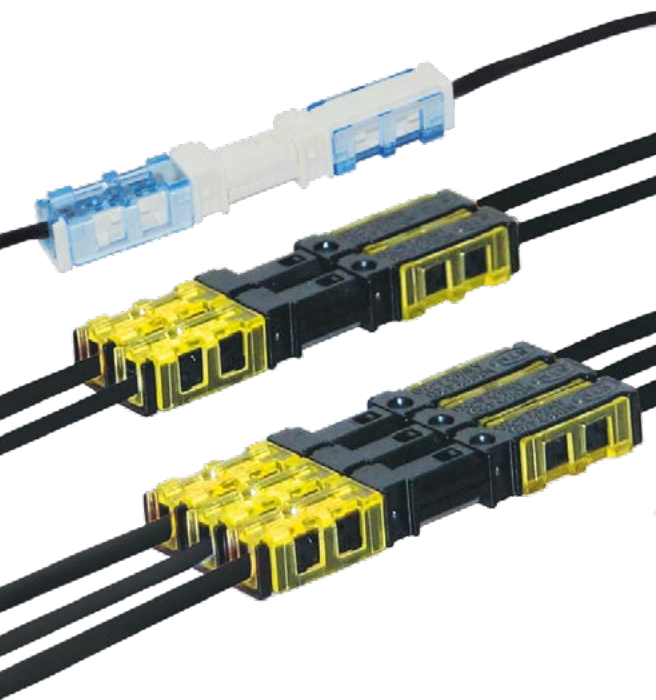
IDC dugós csatlakozók

Speciális szerszám nélküli, egyszerű kapcsolat

Ahelyett, hogy minden egyes vezetéket egyenként csupaszítanánk le, egyszerűen fektessük be a szigetelt vezetékeket az IDC dugós csatlakozóba. Ezek mindegyikében található egy saját vágószerszám, amelynek élét úgy pozicionálták, hogy az éles részei éppen ott találhatók, ahová a vezetékek kerülnek. A robusztus polikarbonát házban található csatlakozó alkatrészek széles alkalmazási területet tesznek lehetővé az alacsony feszültségű tartományban (100-300 V AC/DC) 1 A-tól 8 A áramerősségig. Többszörös vezetéket is gond nélkül ki lehet építeni és a csatlakozók összekötő lemezkék segítségével mechanikusan csoportosíthatók is.

Az Ön 4 előnye

- UL szerint bizonylatolt kapcsolat speciális szerszámok használata nélkül
- Forrasztás-, csavarozás-, csupaszítás nélküli technológia (LSA Technik)
- Gyors, biztos, dugaszolható és hibamentes elektromos installáció
- Oldható csatlakoztatás, szerszám nélküli szerelés



Műszaki adatok

IDC dugós csatlakozók kábelekhöz

Cikkszám	Anyag / Érintkező	Névleges feszültség	Max. áramerhelhetőség Szigetelt átmérő	Hőállóság	UL	Vezeték keresztmetszet
3924p	Polikarbonát/ Bronz ónoztva	100 V (AC/DC)	AWG 28 26 24 AMP 1 1 2	-20°C - +75°C	E136883	AWG 28–24 0.08 mm ² –0.2 mm ²
3924n	Polikarbonát/ Bronz ónoztva	100 V (AC/DC)	AWG 24 20 AMP 2 3	-20°C - +75°C	E136883	0.2 mm ² –0.5 mm ²
3924r	Polikarbonát/ Bronz ónoztva	300 V (AC/DC)	AWG 20 18 AMP 6 8	-20°C - +120°C	-----	AWG 20–18 0.5 mm ² –0.75 mm ²

Tartozék 3924n/3924 p



Csatlakozólemez, cikkszám 3924n.10

Tartozék 3924r



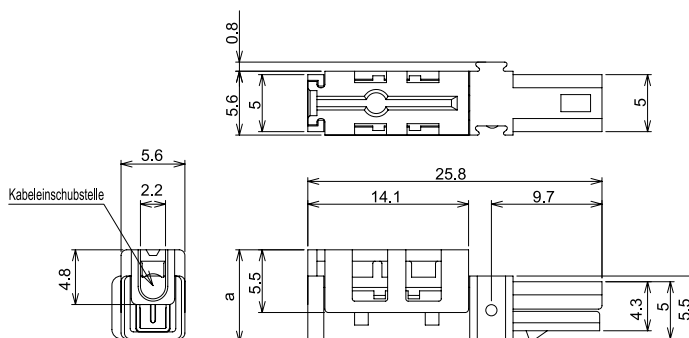
Csatlakozólemez, cikkszám 3924r.1

Méretrajz

"a" méret: összeépítés előtt (8.1 mm),
összeépítés után (5.8 mm)

"b" méret: 3924p=1.7 mm/3924n=2.2 mm/3924r=2.8 mm

RoHS-konform | méretek mm-ben



Felhasználási területek

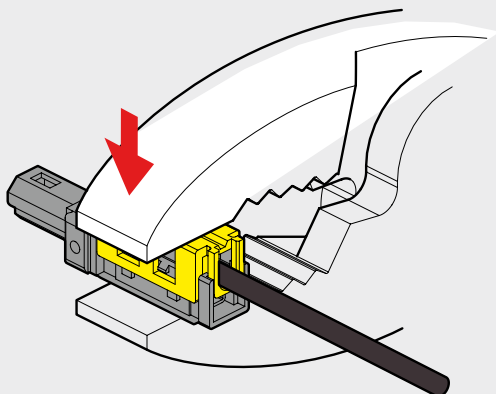
IDC dugós csatlakozók kábelekhöz

Világítótестek

Elektronika

Barkácsolás és Modellépítés

Semigént elérhetősége:
Telefon +36-1-214-6922



Működési elv

Szerelési útmutató

A szigetelt vezetékét helyezük be.

Hagyományos fogóval szorítsuk a pengét a vezetékhez.

Ezek a pengék leválasztják a szigetelést és csatlakoznak a kábelhez. Csak a szabványos kábelekhöz használja a csatlakozót.

A csatlakozót csak a megadott névleges feszültség, névleges áram, hőmérséklet, ellenállás és feldolgozási hőmérséklet mellett használja!

A kábelek és érintkezők szerelését csak kikapcsolt állapotban végezze!

A csatlakozó nem alkalmas kültéri használatra.

Az IDC-t csak egyszer szabad használni.

www.vogt.ch



kapcsolatokat teremtünk

www.vogt.ch



Tények és számok

A Vogt AG Verbindungstechnik elektromechanikai megoldásokhoz gyárt alkatrészeket. A stancolással és finomcső alkatrészek, valamint műanyag és huzaltermékek gyártásával foglalkozó több, mint 100 alkalmazott évente kereken 2 milliárd terméket állít elő. A Vogt AG hosszú ideje megbízható, nemzetközileg elismert és nagy szakértelemmel rendelkező beszállítója az elektromos és elektronikai iparágaknak. A szabványos termékek közül 20.000 fajta található nálunk raktáron. Értékesítési programunkat vevőspecifikus gyártás és saját szerszámkészítés teszi teljessé. 1994 óta rendelkezünk ISO 9001 minősítéssel. Időközben megszereztük az ISO 14001, az OHSAS18001 és az AEO minősítéseket is. Vevőink a világ minden részén nagyra értékelik gyors és megbízható szállításainkat.



Szabványos alkatrészek

A Vogt AG szabványos alkatrészeinek termékválasztéka mechanikai építőelemekből, szegecsek, NYÁK-érintkezőkből, forraszható csatlakozókból és vezeték kötéstechnikai termékekből áll össze, amelyet széles, a szereléshez szükséges feldolgozási szerszámkínálat egészít ki. Termékpalettként folyamatosan a mindenkori piaci igényekhez igazítjuk, így napra készen tudunk új technológiákat igénylő termékeket - például SMD alkatrészeket - kínálatunkba felvenni. A vevői követelmények, mint például a megbízható minőség, számunkra magától értetődőek. Képesek vagyunk raktárról nagy mennyiségeket gyors szállítási határidővel megajánlani, ami döntő lehet a versenytársakkal szemben éppen úgy, mint a precíz vevői igényekre szabott kompetens tanácsadásunk.



Egyedi termékek

A finomcső feldolgozás, huzalfeldolgozás, stancolás és műanyag fröccsöntési technológiákhoz Önnel közösen fejlesztjük ki a megfelelő terméket. Nagy mértékben specializálódtunk komplex, hibrid alkatrészekre (műanyag és fém kombináció), valamint cső, huzal- és stancolt alkatrészekre. A házon belüli szerszámgyártásunk garantálja, hogy termékeink biztonságosan legyenek gyárthatók és felhasználhatók. A gyártáshoz részben saját magunk által fejlesztett gépeket használunk. Tevékenységünket olyan szolgáltatások teszik teljessé mint termékszám-lálással egybekötött csomagolás, címkézés és bel,- valamint külföldi logisztika.

