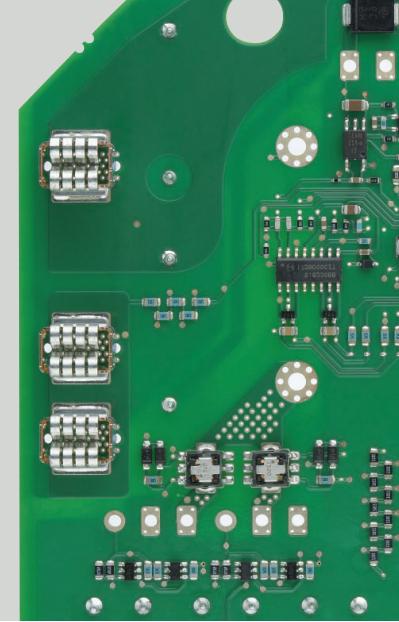
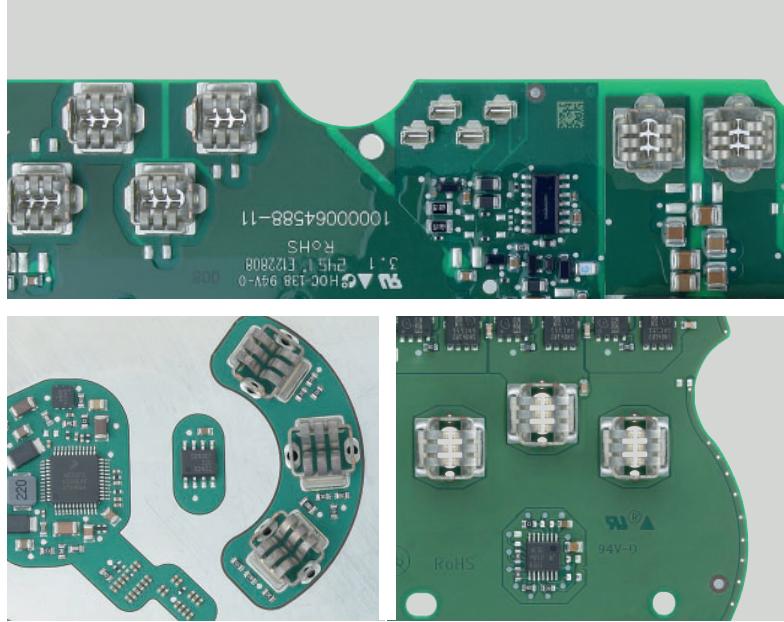
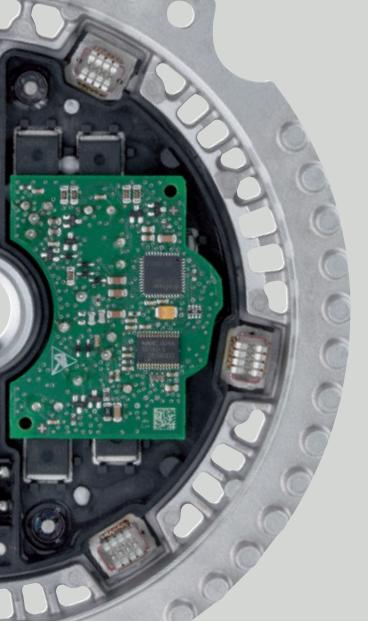




Hochstrom-Kontaktelemente





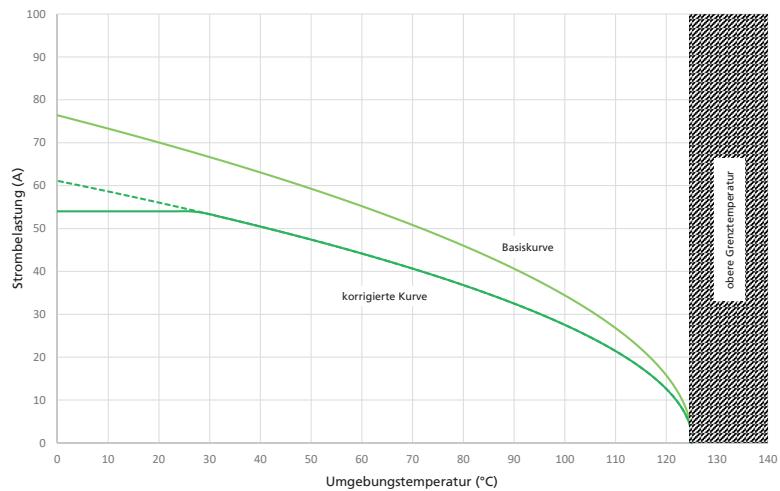
Hochkonjunktur für Hochstromkontakte

Kundenspezifische Hochstromkontakte für Automotive-Anwendungen produziert Lumberg seit mehr als 20 Jahren. Insbesondere in Mechatronikmodulen und Steuergeräten werden diese millionenfach verbaut, speziell auch in Elektrofahrzeugen. Ebenso empfehlen sie sich für den Einsatz in Frequenzumrichtern industrieller Elektromotoren.

Gerade in engen Bauräumen verbinden die vielseitig einsetzbaren und robusten – dabei besonders platzsparenden – Hochstromkontakte optimal übereinanderliegende Leiterplatten. Der auf die Leiterkarte gelötete (SMT oder THT) Hochstromkontakt kontaktiert dabei vertikal mit einem Messerkontakt auf der zweiten Leiterplatte. Genauso gut kann er lasergeschweißt auf einer Stromschiene (Busbar) sitzen.

Alle Hochstromkontakte sind mit vielen marktgängigen Messerkontakten kompatibel. Dabei kann der Messerkontakt aus bis zu drei Richtungen – von oben, unten und seitlich – gesteckt werden.

Derating-Kurve (Beispiel 4580 01 T0,8, bitte Datenblatt beachten)





Hochstromkontakte

- Hochstrom-Kontaktbuchsen
- Power-Phasenkontakte
- für Leiterplatten oder Stromschienen
- für Lastströme bis 200 A



4580 01 ... T...			4580 03 ... T...			4580 04 ... T1,0				
geprüft nach LV 215 und VW 80332			geprüft nach LV 215 und VW 80332			LV 215 und VW 80332 in Vorbereitung				
Steckrichtung			von oben, unten oder seitlich			von oben oder unten				
Positionierungszapfen			ohne Pin (OP)/ mit Pin (MP)			ohne Pin (OP)/ mit Pin (MP)				
UMGEBUNGSBEDINGUNGEN										
Temperaturbereich			-40 °C/+120 °C			-40 °C/+120 °C				
WERKSTOFFE										
Kontakt		CuCr-Legierung, verzinnt			CuCr-Legierung, verzinnt			CuNiSi-Legierung, verzinnt		
MECHANISCHE DATEN										
Verarbeitung	OP/MP - geeignet zum Reflowlöten auf eine Leiterplatte und zum Laserschweißen auf eine Stromschiene			OP/MP - geeignet zum Reflowlöten auf eine Leiterplatte und zum Laserschweißen auf eine Stromschiene						
	SP - geeignet zum THT-Löten auf eine Leiterplatte									
Geeignete Gegenstücke	4580 01 ... T0,5 Flachsteckmesser 2,8–6,8 mm x 0,5 mm			4580 03 ... T0,8 Flachsteckmesser 5,3–7,2 mm x 0,8–1,5 mm			4580 04 ... T1,0 Flachsteckmesser 8,0 mm x 1,0 mm			
	4580 01 ... T0,8 Flachsteckmesser 2,8–6,8 mm x 0,8 mm			4580 03 ... T2,0 Flachsteckmesser 5,3–7,2 mm x 1,5–2,0 mm						
Steckkraft	4580 01 ... von oben/unten, seitlich gesteckt		T0,5 25 ± 15 N 18 ± 10 N	T0,8 35 ± 15 N 18 ± 10 N	4580 03 ... von oben/unten gesteckt	T0,8 22 ± 10 N	T1,0 22 ± 10 N	4580 04 ... von oben gesteckt T1,0 30 ± 10 N		
					4580 03 ... von oben gesteckt	T1,5 35 ± 10 N	T2,0 35 ± 10 N			
					4580 03 ... von unten gesteckt	T1,5 35 ± 10 N	T2,0 50 ± 10 N			
Ziehkraft	4580 01 ... von oben/unten, seitlich gesteckt		T0,5 25 ± 12 N 15 ± 10 N	T0,8 35 ± 10 N 15 ± 10 N	4580 03 ... von oben/unten gesteckt	T0,8 6 +10/-3 N	T1,0 22 ± 10 N	4580 04 ... von oben gesteckt T1,0 10 ± 5 N		
					4580 03 ... von oben/unten gesteckt					
ELEKTRISCHE DATEN (bei $T_u = 20^\circ\text{C}$)										
Durchgangswiderstand			< 1 mΩ			< 0,5 mΩ				
Bemessungsstrom ¹			≤ 56 A			≤ 60 A				
¹ abhängig von der Verbindung zur Leiterplatte/zur Stromschiene, von der Einbausituation und der Wärmeabfuhr; höhere Ströme u.U. möglich										

Lumberg



passion for connections



www.lumberg.com · automotive@lumberg.com