

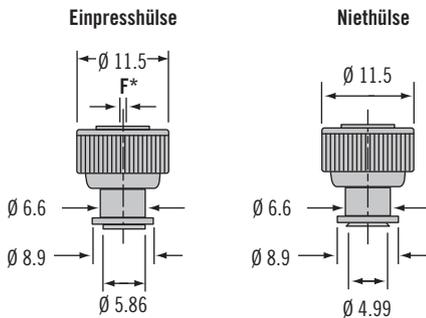
P7 ATCA® Ein- /Ausdrückhebel

Unverlierbare Schrauben

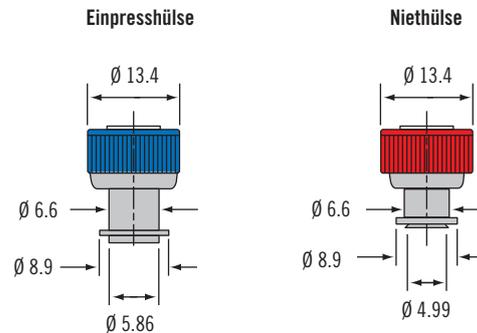


575

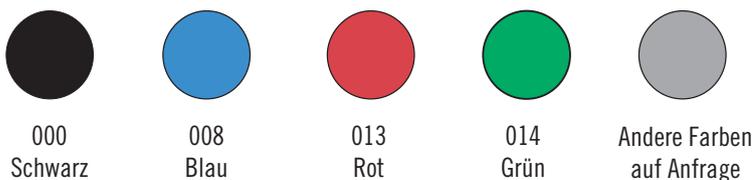
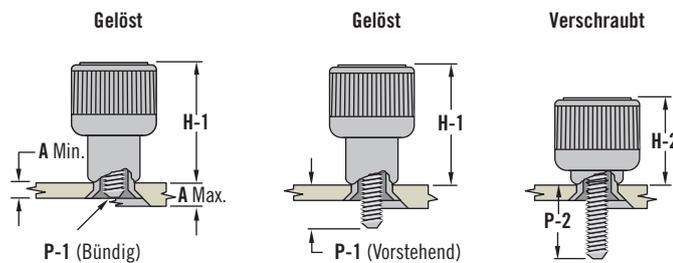
Ausführung aus Metall



Umspritzte Ausführung



Ausführung mit Farbeschichtung



- Gewinde M3
- Phillips Nr. 2
- Farben nach Wahl

Werkstoff und Oberfläche

Schraube und Hülse: Werkzeugstahl, gehärtet und verzinkt

Knopf:

PC/ABS oder Aluminium, blank

Leistungsdaten

Entflammbarkeit: UL94-V0

Schrauben nach den Vorgaben

ATCA® R3.0

Hinweise zur Installation

Mit Referenzen zu den Maßen B*, Ø D* und Ø Z* Informationen unter Siehe Seite 577

F* = maximales Spiel der gelösten Schraube

Produktnummer

Siehe Tabelle

Farbwahl:

Die letzten drei Ziffern bestimmen die Knopffarbe.

Beispiel:

47-99-945-1P0-K000, schwarz

47-99-945-1P0-K013, rot

ATCA ist ein eingetragenes Warenzeichen der PICMG® - PCI Industrial Computer Manufacturers Group, Inc.

Serie	Art der Installation	Plattenstärke			Produktnummer	P-1	P-2	H-1	H-2	F*	Montagemaße	
		A Min.	A Max.	B*							Ø D*	Ø Z*
ATCA Standard (Ausführung aus Metall)	Einpresshülse	0.9	~	~	47-99-945-1P0	14.3	10.1	1.0	5.0	1	5.95 ±0.04	3.2 ^{+0.2} / _{-0.1}
	Niethülse	0.8	1.5	0.4	47-99-944-1F1	14.3	10.1	1.0	5.0	1	5.1 ^{+0.1} / ₋₀	3.0 ^{+0.1} / ₋₀
ATCA Standard (Ausführung mit Farbeschichtung)	Einpresshülse	0.9	~	~	47-99-945-1P0-K000	14.3	10.1	1.0	5.0	1	5.95 ±0.04	3.2 ^{+0.2} / _{-0.1}
	Niethülse	0.8	1.5	0.4	47-99-944-1F1-K000	14.3	10.1	1.0	5.0	1	5.1 ^{+0.1} / ₋₀	3.0 ^{+0.1} / ₋₀



P7 ATCA® Ein- /Ausdrückhebel

ATCA Führungsstift

- Führungskegel zur leichteren Handhabung
- Rastkragen für schnelle und sichere Installation

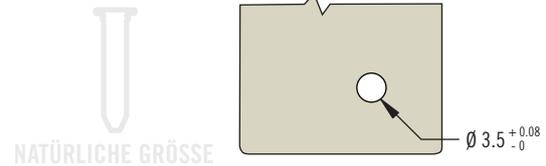
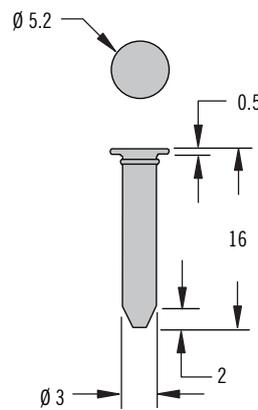
Werkstoff und Oberfläche

Edelstahl

Hinweise zur Installation

Die Einpress-Kante nicht entgraten. Montagemaße des Führungsstiftes, siehe Seite 577.

Detaillierte Hinweise zum Einpressen, siehe Seite 627



Produktnummer

77-0-40552

www.southco.com/P7



P7 ATCA® Ein- /Ausdrückhebel

Montageschrauben M 2.5

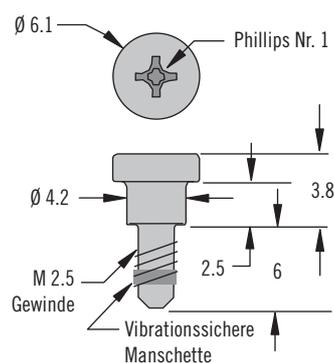
- Passend für alle ATCA® Leiterplatten
- Vibrationssichere Nylonmanschette

Werkstoff und Oberfläche

Stahl, verzinkt

Hinweise zur Installation

Montagemaße der Montageschraube, siehe Seite 577



Produktnummer

P7-0-41665-1

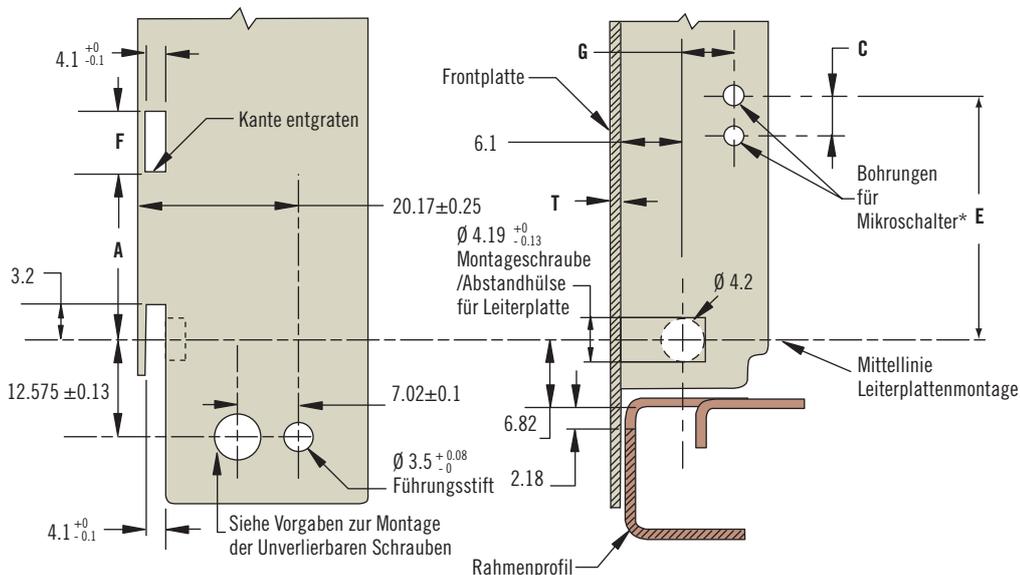
ATCA ist ein eingetragenes Warenzeichen der PICMG® - PCI Industrial Computer Manufacturers Group, Inc.

www.southco.com/P7

Alle Maße in Millimeter, falls nicht anders angegeben

P7 ATCA® Ein- /Ausdrückhebel

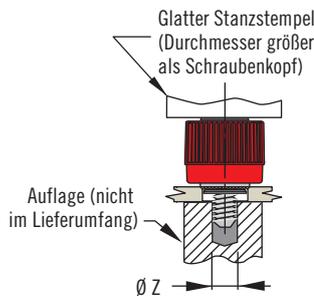
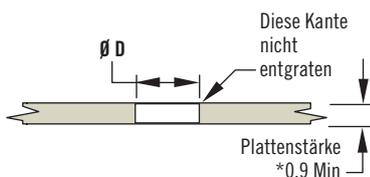
Montagevorbereitung der Frontplatte (mit Vorgabe zur Leiterplattenmontage)



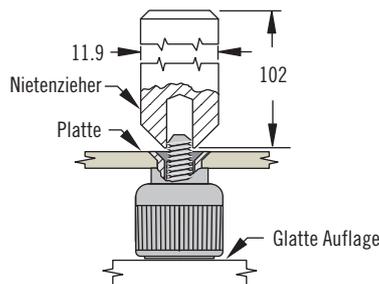
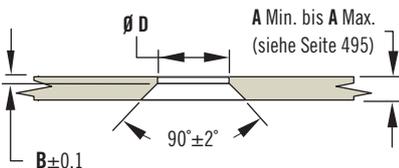
Mikroschalter (Typ)	Produktnummer	A	F	C	G	E	T
Hebel	P7-A-513-11	22	7.5	4	25.4	5.2	0.8 - 1.5
	P7-A-523-11	21.7	7.8				2 - 2.5
Druckknopf	P7-A-533-11	20.2	9	3	20.4	1.9	0.8 - 1.5
	P7-A-543-11						2 - 2.5

Montagevorbereitungen und Installation der Unverlierbaren Schrauben (siehe auch Seite 495)

Einpresshülsen



Niethülsen



Produktnummer Nietenzieher (Schrauben M3)
47-104

Hinweise zur Installation

Bestimmen Sie die Produktnummern der Hebel, des Führungsstiftes und der Montageschrauben. Wählen Sie die geeigneten Unverlierbaren Schrauben.

Hinweis

Zur Montage der Frontplatten werden stets zwei Hebel, zwei Unverlierbare Schrauben, zwei Montageschrauben und zwei Führungsstifte benötigt.

*Mikroschalter Typ ITT MD002 für Arretierhebel "kurz" und Typ ITT SD002 für Arretierhebel "lang"

Zur Wahl der Ein- /Ausdrückhebel, siehe Seite 575

Hinweise zur Installation

Siehe Seite 575 mit Referenzen zu den Maßen **B**, **Ø D** und **Ø Z**.

Einpresshülse:

1. Ein Loch mit $\varnothing D$ bohren oder stanzen, die obere Kante nicht entgraten, siehe Skizze.

2. Die Hülse senkrecht zur Platte in das Loch setzen.

3. Eine feste Auflage mit Bohrung $\varnothing 3.2$ mm verwenden.

4. Die Hülse einpressen, bis die Schulter der Hülse bündig aufliegt. Der Druck darf nur auf den metallischen Schraubenkopf wirken.

Der empfohlene Mindestabstand der Plattenkante zur Mittellinie der Bohrung beträgt $1.5 \times \varnothing D$. * Für den Einsatz in Plattenstärken unter 0.9, bitte Southco kontaktieren.

Niethülse

1. Ein Loch mit $\varnothing D$ bohren oder stanzen.

2. Die Niethülse in die Platte setzen. Die Werkzeuge zentriert zur Schraube ausrichten und die Hülse mit leichtem Druck vernieten.

3. Der Druck darf nur auf den metallischen Schraubenkopf wirken.

ATCA ist ein eingetragenes Warenzeichen der PICMG® - PCI Industrial Computer Manufacturers Group, Inc.