

Fiche technique | Référence: 745-501/011-000

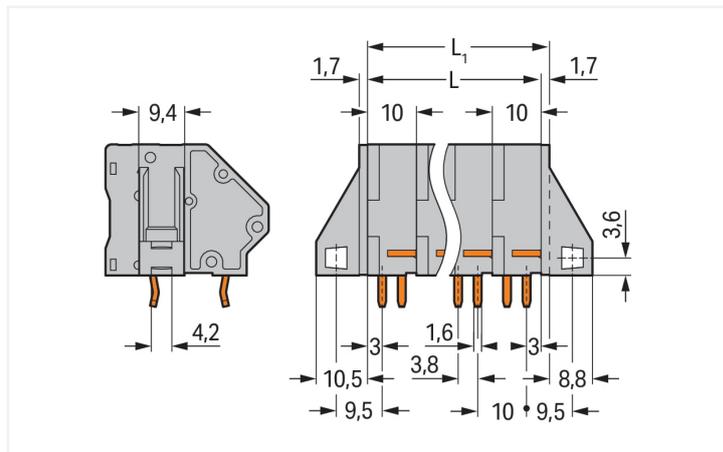
Borne pour circuits imprimés; 16 mm²; Pas 10 mm; 1 pôle; CAGE CLAMP®; Possibilité de pontage; 16,00 mm²; gris

<https://www.wago.com/745-501/011-000>



Couleur: ■ gris

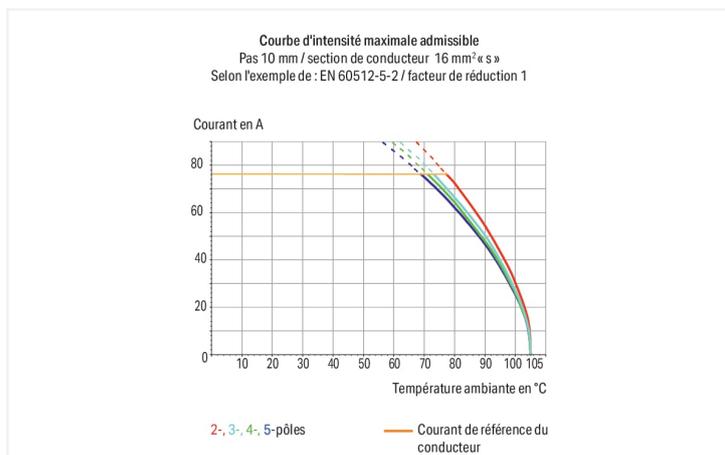
Identique à la figure



Dimensions en mm

$L = (\text{nombre pôles} - 1) \times \text{pas} + 10 \text{ mm}$

$L1 = L + 1,7 \text{ mm} \pm \text{Version sans brides de fixation}$



Borne pour circuits imprimés série 745 avec outil de manipulation

Avec cette borne pour circuits imprimés (numéro d'article 745-501/011-000) la priorité est un raccordement plus simple et sûr. Avec nos bornes pour circuits imprimés, vous bénéficiez d'un système de connexion universel qui peut être utilisé de manière polyvalente : en tant que connecteur pour circuits imprimés, en tant que connexion passante, en tant que connexion volante pour différents types de montage, ou en tant que connecteur de bornes sur rail enfichables. Ces bornes pour circuits imprimés à la tension nominale de 250 V sont adaptées à des courants électriques allant jusqu'à 76 A. Le produit convient donc également aux dispositifs à la consommation importante. Pour le raccordement du conducteur, cette borne pour circuits imprimés nécessite des longueurs de dénudage entre 5 et 6 mm. Ce produit utilise la technologie CAGE CLAMP®. La connexion universelle, aujourd'hui connue sous le nom de CAGE CLAMP®, représente la norme industrielle en matière de connexion électrique et de technologie de raccordement. Les dimensions sont 31 x 33,5 x 33,4 mm en largeur x hauteur x profondeur. Cette borne pour circuits imprimés est adaptée aux sections de conducteur de 0,2 mm² à 16 mm² en fonction du type de câble. Les contacts sont en cuivre électrolytique (Cu), le crochet d'accroche est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi) et le boîtier gris en Polyamide (PA66) assure l'isolation. De l'Étain a été employé pour la surface des contacts. Pour ces bornes pour circuits imprimés, l'actionnement se fait par outil de manipulation. Les bornes pour circuits imprimés sont soudées par procédé THT. Le câble est inséré en angle de 45 ° par rapport à la surface. Les broches à souder, d'une section de 1,2 x 1,6 mm et d'une longueur de 6,5 mm, sont rangées en ligne sur tout le bornier. Il y a quatre goupilles de soudage par potentiel.

Remarques

Variantes pour Ex i :

Autres couleurs
Borniers de couleurs panachées
Variantes avec brides de fixation
Impression directe
Longueur de la broche à souder 5 mm
D'autres variantes peuvent être demandées au service commercial de WAGO ou, si nécessaire, configurées sur <https://configurator.wago.com>.
autres nombres de pôles
Variantes pour Ex e II et Ex i

Données électriques

Données de référence selon		IEC/EN 60664-1		Données d'approbation selon		UL 1059	
Overvoltage category	III	III	II	Use group	B	C	D
Pollution degree	3	2	2	Tension de référence	300 V	-	300 V
Tension de référence	320 V	250 V	630 V	Courant de référence	10 A	-	10 A
Tension assignée de tenue aux chocs	4 kV	4 kV	4 kV				
Courant de référence	76 A	76 A	76 A				

Données d'approbation selon		CSA	
Use group	B	C	D
Tension de référence	300 V	-	300 V
Courant de référence	10 A	-	10 A

Données de raccordement

Points de serrage	1
Nombre total des potentiels	1
Nombre de types de connexion	1
nombre des niveaux	1
Nombre logements de pontage	1

Connexion 1

Technique de connexion	CAGE CLAMP®
Type d'actionnement	Outil de manipulation
Conducteur rigide	0,2 ... 16 mm ² / 24 ... 6 AWG
Conducteur souple	0,2 ... 16 mm ² / 24 ... 6 AWG
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,25 ... 10 mm ²
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,25 ... 10 mm ²
Longueur de dénudage	5 ... 6 mm / 0.2 ... 0.24 inch
Axe du conducteur au circuit imprimé	45 °
Nombre de pôles	1

Données géométriques

Pas	10 mm / 0.394 inch
Largeur	31 mm / 1.22 inch
Hauteur	33,5 mm / 1.319 inch
Hauteur utile	27 mm / 1.063 inch
Profondeur	33,4 mm / 1.315 inch
Longueur de la broche à souder	6,5 mm
Dimensions broche à souder	1,2 x 1,6 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	2,2 ^(+0,1) mm

Données mécaniques

Type de fixation	Bride de fixation
------------------	-------------------

Contacts circuits imprimés

Contacts circuits imprimés	THT
Affectation broche à souder	en ligne sur tout le bornier
Nombre de broches à souder par potentiel	4

Données du matériau

Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	gris
Groupe du matériau isolant	I
Matière isolante Boîtier principal	Polyamide (PA66)
Classe d'inflammabilité selon UL94	V0
Matériau des ressorts de serrage	Ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi)
Matériau du contact	Cuivre électrolytique (E _{Cu})
Surface du contact	Étain
Charge calorifique	0,237 MJ
Poids	12,6 g

Conditions d'environnement

Plage de températures limites	-60 ... +105 °C
-------------------------------	-----------------

Données commerciales

Product Group	4 (brns circts impr et brns traversantes)
eCl@ss 10.0	27-44-04-01
eCl@ss 9.0	27-44-04-01
ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	50 (50) pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	PL
GTIN	4044918302814
Numéro du tarif douanier	85369010000

Conformité environnementale du produit

État de conformité RoHS	Compliant, No Exemption
-------------------------	-------------------------

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité

Environmental Product
Compliance
745-501/011-000



Documentation

Informations complémentaires

Technical Section

03.04.2019

pdf

2027.26 KB



Données CAD/CAE

Données CAD

2D/3D Models
745-501/011-000



Données CAE

EPLAN Data Portal
745-501/011-000



ZUKEN Portal

745-501/011-000



PCB Design

Symbol and Footprint
via SamacSys
745-501/011-000

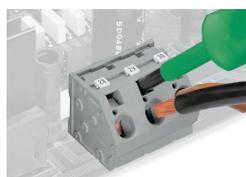


Symbol and Footprint
via Ultra Librarian
745-501/011-000



Indications de manipulation

Raccorder le conducteur



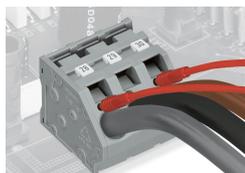
Connexion et déconnexion des conducteurs – avec outil de manipulation 5,5 mm – Série 745, 16 mm².

Repérage



Marquage avec étiquettes de marquage Mini-WSB et WMB ou imprimé directement côté usine – série 745

Tester



Tester avec fiche de contrôle – Série 745

Pontage



Insertion du peigne de pontage



Insertion du peigne de pontage – Enfoncer jusqu'à la butée d'arrêt avec un outil de manipulation – Série 745.



Retrait du peigne de pontage – soulever hors de la borne avec un outil de manipulation – Série 745.