

Serie 1060 • 1060/G

- Einsatz im Burn-In und Run-In Test
- Übertragung hoher Ströme
- Geringe Übergangswiderstände

Mechanische Daten

Rastermaß	4.00 mm/ 160 mil
Maximaler Hub	5.50 mm
Arbeitshub	4.40 mm
Federvorspannung	0.80 N
Federkraft bei Arbeitshub	3.00 N

Elektrische Werte

Maximale Strombelastung	24.0 A
Typischer Durchgangswiderstand	<= 10 mOhm


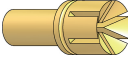



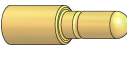





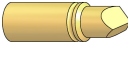

Werkstoffe

Gehäuse	Messing, vergoldet
Feder	Federstahl, vergoldet
Kolben	CuBe, vergoldet/ Silberkappe
Hülse	Messing, vergoldet

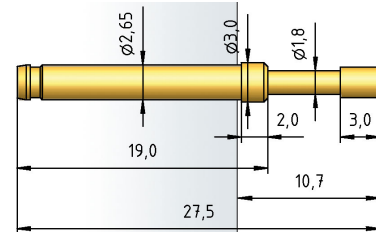
empf. Bohrer - Durchmesser

H1050 L, H1060/G-L	
HP 2361.1 (Trolitax)	3.00 mm
HGW 2371 (Hartglasgewebe)	3.00 mm
H1060/GRV-L	
HP 2361.1 (Trolitax)	3.00 mm
HGW 2371 (Hartglasgewebe)	3.01 mm

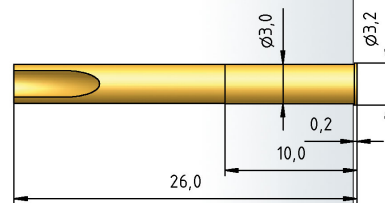
Tastkopfform • Durchmesser • Oberfläche

				
AX 3.00C Au	A6X 3.00C Au	BAX 1.80C Au	CX 2.30C Au 3.00C Au 4.00C Au	DX 2.30C Au 3.00C Au
				
DX 1.00C Au 1.40C Au	DX1 3.00C Au	D3X 3.00C Ag	FX 2.30C Au 4.00C Au 6.00C Au	GX 2.50C Au
				
HX 1.80C Au	H1X 1.30C Au	KX 3.00C Au		

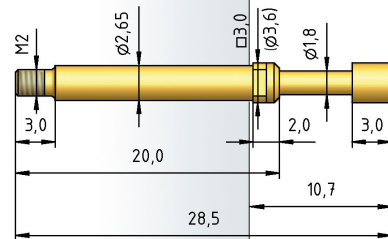
1060...X



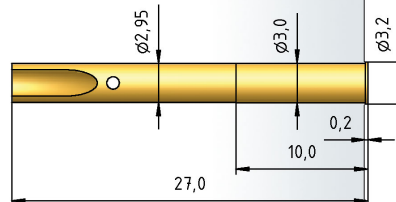
H 1050 L



1060/G-...X



H 1060/G-L



H 1060/GVR-L



Beim Anlöten eines Drahtes wird diese Hülse vakuumdicht verschlossen
Achtung: Bei Überdosierung von Lot besteht die Gefahr des Verlötnens des Gewindes

Bestellbeispiel

1060/G - FX - 3.0 N - Au - 4.0 C
1 2 3 4 5 6 7

1. Serie 2. Gewindeausführung 3. Kopfform 4. Federkraft
5. Tastkopfveredelung 6. Kopfdurchmesser 7. Tastkopfmaterial (nur bei CuBe)