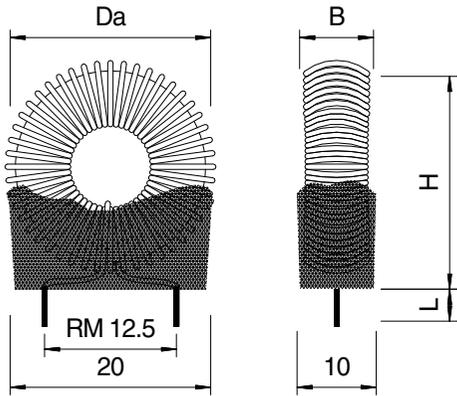


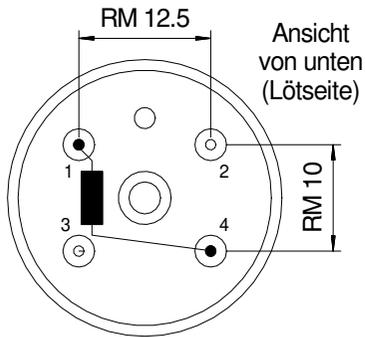
**R1705?S11**



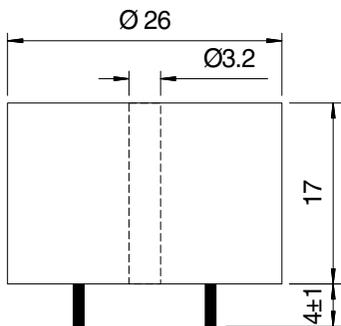
typ. Maße:  
 Da = 21  
 B = 8  
 H = 23  
 L = 5 ± 1

Vor dem Serieneinsatz Lötversuche durchführen!  
 Empf. Löttemperatur/-zeit: ca. (240-260)°C / (2-3)s.  
 Sockelmasse schmilzt beim Durchgang durch Lötbad und fixiert Bauteil auf der Platine.

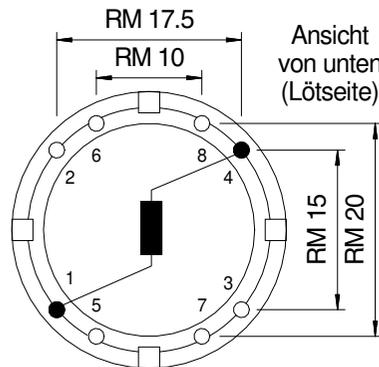
**R1705?B2617**



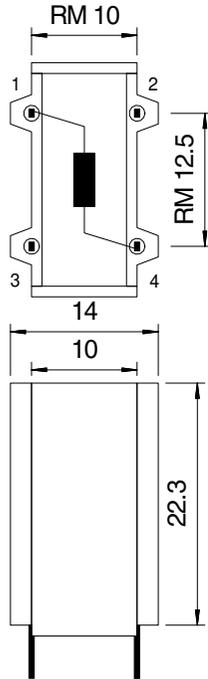
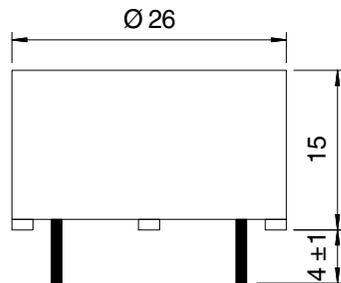
Ansicht von unten (Lötseite)



**R1705?B2615**



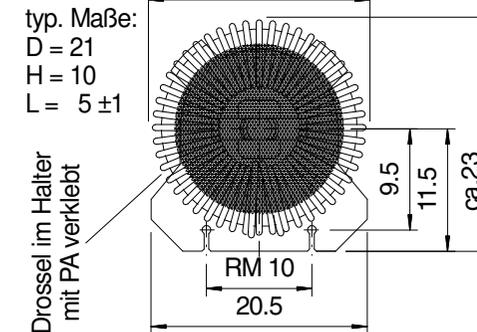
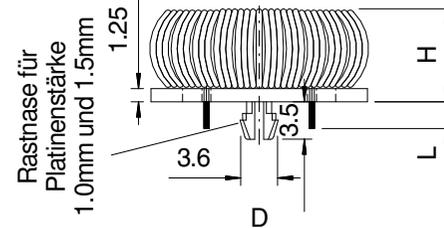
Ansicht von unten (Lötseite)



**R1705?B2**

Ansicht von unten (Lötseite)

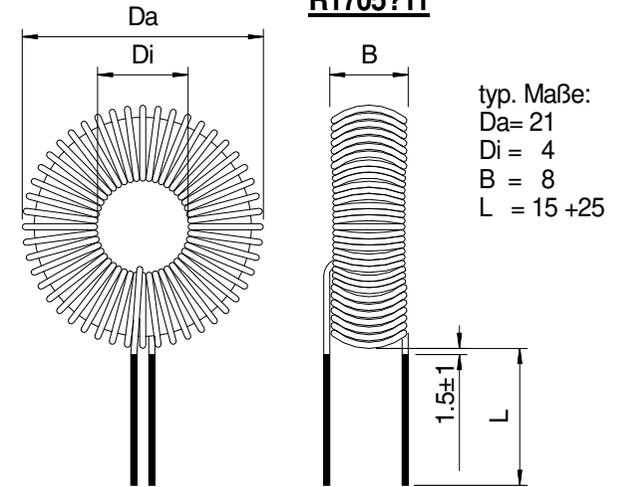
**R1705?L10**



typ. Maße:  
 D = 21  
 H = 10  
 L = 5 ± 1

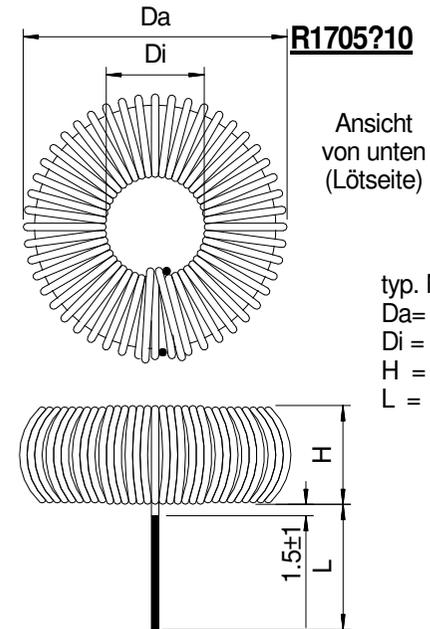
Drossel im Halter mit PA verklebt

**R1705?11**



typ. Maße:  
 Da = 21  
 Di = 4  
 B = 8  
 L = 15 + 25

**R1705?10**



Ansicht von unten (Lötseite)

typ. Maße:  
 Da = 21  
 Di = 4  
 H = 8  
 L = 15 + 25

? = mögliche Materialien  
 A, C, D, F, K, L, M