

Mayflower®-SII

Qualitativ hochwertiges 19" 4HE System für anspruchsvolle industrielle Anwendungen

Features

- ↗ **High-Performance mit Intel® Core™ i CPUs der 10. Generation**
- ↗ **Eignung für komplexe Systemkonfigurationen**
- ↗ **Optimale Durchlüftung für performante Prozessoren**
- ↗ **Robuste Full-Industrial Komponenten für den 24/7-Betrieb**
- ↗ **Laufwerkskäfige im Anti-Vibration-Design, Kartenniederhalter und abwaschbare Luftfilter für das raue, industrielle Umfeld**

Konfigurationsbeispiel

Weitere Konfigurationen auf Anfrage!

Mainboard:

Industrial Mainboard (ATX), 24/7 Betrieb, Langzeitverfügbarkeit

Prozessor:

Intel® Core™ i 10th Generation
Chipsatz: Intel® Q470E

Arbeitsspeicher:

4x DDR4 DIMM, max. 64GB
128GB DDR4 auf Anfrage

Schnittstellen:

Rückseitig
2x GBit LAN (RJ45)
1x RS-232
4x USB 3.2
4x USB 2.0
1x DisplayPort
1x DVI-D
1x VGA
2x Audio (Line-Out, Mic)
Frontseitig
2x USB 2.0

Laufwerksplätze:

Intern: 3x 3.5"
Extern: 3x 5.25", 1x 3.5"

Mehrere Laufwerksschächte für HotSwap-fähige Wechselrahmen

Netzteil:

90 ~ 264 V_{AC} / 400W
Redundante Netzteile (für AC und DC Input) auf Anfrage

Erweiterungsslots:

1x M.2 (M-key, type:2280)
1x PCIe x16 (Gen 3), full height
4x PCIe x4 (Gen 3), full height
2x PCI, full height

Mechanisch:

Gehäuse
19 Zoll 4HE Rackmount-Chassis
Abmessungen (B x H x T)
430 x 176 x 445 mm
Kühlung
aktiv mit 1x 120mm Lüfter

Umgebung:

Betriebstemperatur
0° ~ 60° C*
Lagerung
-40° ~ 85° C
relative Luftfeuchtigkeit
0 ~ 95 %

Betriebssystem:

Microsoft Windows 10

*Umgebungstemperatur im Vollausbau bei Vollast im 24/7 Betrieb: 0°~40°C



Mayflower[®]-SII Zusätzliche Abbildungen



Rückansicht



Frontansicht (offen)

InoNet Kompetenzen und Leistungen



Beratung



Entwicklung



Testverfahren



Anpassungen



Produktion



Zertifizierung

InoNet Computer GmbH
Wettersteinstraße 18
82024 Taufkirchen, Germany
www.inonet.com