

SL 3.50/08/180F 3.2SN OR BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

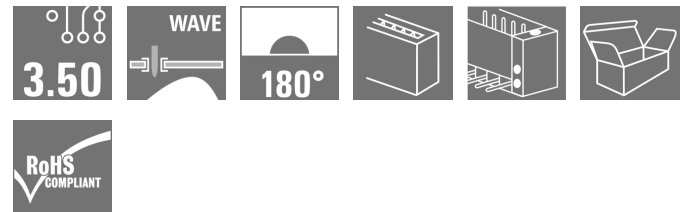
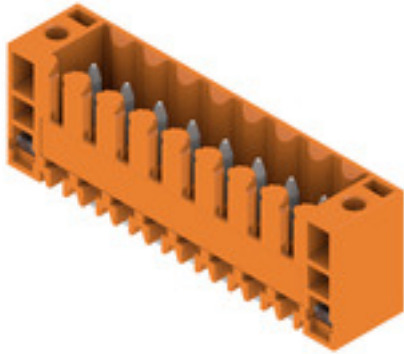
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

产品图片



插座，适应波峰焊工艺，3.50 mm 间距

- 拔插方向可与印刷电路板平行(90°)、垂直180°或斜角(135°)
- 绝缘件类型: 螺钉法兰型(F)
- 采用纸板盒包装 (BX)
- 可对插座进行编码

通用订货数据

版本	PCB 接插件, 插座, 法兰, THT 焊接联接, 3.50 mm, 回路数: 8, 180°, 焊针长度 (l): 3.2 mm, 镀锡, 橙色, 盒装
订货号	1607560000
类型	SL 3.50/08/180F 3.2SN OR BX
GTIN (EAN)	4008190025151
数量	50 Stück
产品数据	IEC: 320 V / 17 A UL: 300 V / 10 A
包装	盒装

编制日期 2023年4月14日 上午07时36分17秒

目录日期 31.03.2023 / 保留技术修改权利。

SL 3.50/08/180F 3.2SN OR BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 26
 D-32758 Detmold
 Germany
 www.weidmueller.com

技术数据

尺寸和重量

深	7.5 mm	深度 (英寸)	0.295 inch
高度	14.3 mm	高度 (英寸)	0.563 inch
最低安装高度	11.1 mm	宽度	35 mm
宽度 (英寸)	1.378 inch	净重	2.47 g

温度

最低操作温度	-50 °C	最高操作温度	100 °C
--------	--------	--------	--------

系统规格

产品系列	OMNIMATE 信号 - BL/SL 3.50 系列		
联接类型	板联接		
安装在印刷线路板上	THT 焊接联接		
间距 mm (P)	3.5 mm		
间距 inch (P)	0.138 inch		
出线方向	180°		
回路数	8		
每回路的焊脚数目	1		
焊针长度 (l)	3.2 mm		
焊针长度公差	+0,1 / -0,3 mm		
焊针规格	d = 1.2 mm, 八角形		
焊针规格 = d tolerance	0 / -0,03 mm		
焊孔直径 (D)	1.4 mm		
焊孔直径公差 (D)	+ 0.1 mm		
L1 (mm)	24.5 mm		
L1 (inch)	0.965 inch		
层数	1		
插针排数	1		
防触电保护 (按照DIN VDE 57106)	手指安全保护 插入时/未插入时		
防触电保护 (按照DIN VDE 0470)	IP 20 已插入/ IP 10 未插入		
通道电阻	≤5 mΩ		
可编码	是		
插拔力 / 回路, 最大	10 N		
拉力 / 回路, 最大	10 N		
拧紧扭矩	扭矩类型 使用信息	安装螺钉, 印刷线路板	
		拧紧力矩	最小 0.1 Nm 最大 0.15 Nm
		推荐螺钉	部件号 PTSC KA 2.2X4.5 WN1412

材料数据

绝缘材料	PBT	颜色编码	橙色
比色表 (相似)	RAL 2000	绝缘材料组	IIIa
相比漏电起痕指数 (CTI)	≥ 200	阻燃等级符合 UL 94	V-0
触点材料	CuSn	插针镀层	镀锡
焊接连接的焊层结构	5...7 µm Sn 词汇表	插头触点叠层结构	5...7 undefined Sn 词汇表
最低存放温度	-40 °C	最高存放温度	70 °C
最低操作温度	-50 °C	最高操作温度	100 °C
最小安装温度	-30 °C	最大安装温度范围	100 °C


SL 3.50/08/180F 3.2SN OR BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
D-32758 Detmold
Germany


www.weidmueller.com

技术数据

额定数据符合 CSA 标准

机构		CSA 认证号	154685-1318353
额定电压 (使用组 B / CSA)	300 V	额定电压 (使用组 D / CSA)	300 V
额定电流 (使用组 B / CSA)	10 A	额定电流 (使用组 D / CSA)	10 A
参见认证参数	规格为最大值, 详情参见认证证书。		

额定数据符合 UL 1059 标准

机构		UR 证书号	E60693
额定电压 (使用组 B / UL 1059)	300 V	额定电压 (使用组 D / UL 1059)	300 V
额定电流 (使用组 B / UL 1059)	10 A	额定电流 (使用组 D / UL 1059)	10 A
参见认证参数	规格为最大值, 详情参见认证证书。		

包装

包装	盒装	VPE 长度	111 mm
VPE 宽度	71 mm	VPE 高度	59 mm

额定数据符合 IEC 标准

依据标准进行测试	IEC 60664-1, IEC 61984	额定电流, 最小回路数 (Tu = 20°C)	17 A
额定电流, 最大回路数 (Tu = 20°C)	12 A	额定电流, 最小回路数 (Tu = 40°C)	14.5 A
额定电流, 最大回路数 (Tu = 40°C)	10 A	额定电压值 (过电压等级II/污染等级2)	320 V
额定电压值 (过电压等级III/污染等级2)	160 V	额定电压值 (过电压等级III/污染等级3)	160 V
额定冲击电压 (过压等级 II/污染等级2)	2.5 kV	额定冲击电压 (过压等级III/污染等级2)	2.5 kV
额定冲击电压 (过压等级III/污染等级3)	2.5 kV	瞬时耐电流	3 x 1s, 100 A

分类

ETIM 6.0	EC002637	ETIM 7.0	EC002637
ETIM 8.0	EC002637	ECLASS 9.0	27-44-04-02
ECLASS 9.1	27-44-04-02	ECLASS 10.0	27-44-04-02
ECLASS 11.0	27-46-02-01	ECLASS 12.0	27-46-02-01

重要注意事项

IPC 标准的符合性	符合性: 该产品根据国际认可的标准进行开发、生产和交付, 符合数据页中确保的特性, 装饰性特性满足 IPC-A-610 “等级 2”。其他针对产品的权利主张可以应要求进行评估。
备注	<ul style="list-style-type: none"> 按照垂询要求提供其他版本 根据需求可以提供镀金产品 额定电流大小与额定截面积和产品的位数有关系 图示中P = 间距 该额定数据只适用于产品本身。对电气间隙和爬电距离的设定符合相关行业的应用标准。 为了给带螺钉法兰 (F) 的插头更充分的机械支撑, 建议您加装带紧固螺钉的电缆接头 (钣金螺钉, ISO 1481-ST 2.2x4.5 C 或 ISO 7049-ST 2.2x4.5 C - 参阅附件部分)。只允许在焊接之前使用电缆接头。 产品可在平均温度 50 °C、平均湿度 70% 下长期贮存 36个月

SL 3.50/08/180F 3.2SN OR BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 26
 D-32758 Detmold
 Germany

www.weidmueller.com

技术数据

审批

认证



ROHS	一致
UL File Number Search	UL 网站
UR 证书号	E60693

下载

认证/证书/一致性声明	Declaration of the Manufacturer
工程数据	CAD data – STEP
产品目录	Catalogues in PDF-format
样本	FL DRIVES EN MB DEVICE MANUF. EN FL DRIVES DE FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FLIndustr.CONTROLS EN FL MACHINE SAFETY EN FL HEATING ELECTR EN FL APPL INVERTER EN FL BASE STATION EN FL ELEVATOR EN FL POWER SUPPLY EN FL 72H SAMPLE SER EN PO OMNIMATE EN PO OMNIMATE EN

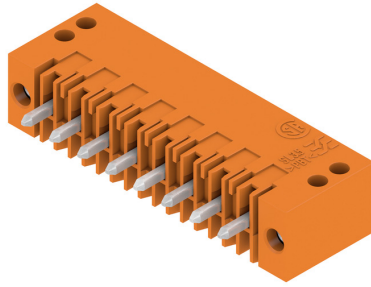
SL 3.50/08/180F 3.2SN OR BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 26
 D-32758 Detmold
 Germany

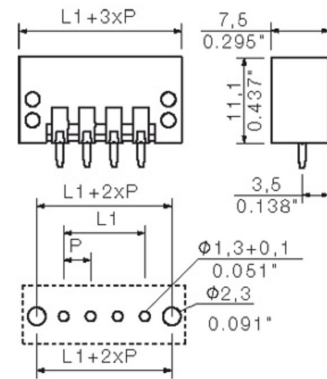
www.weidmueller.com

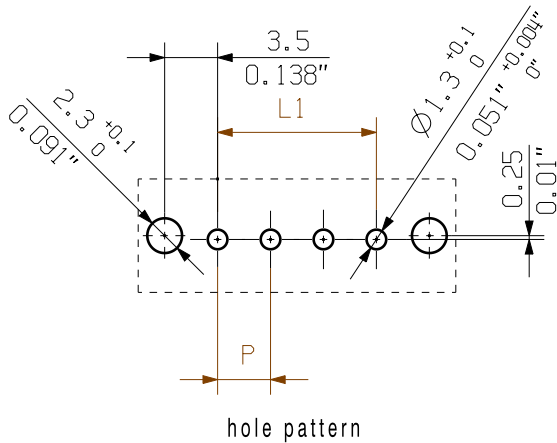
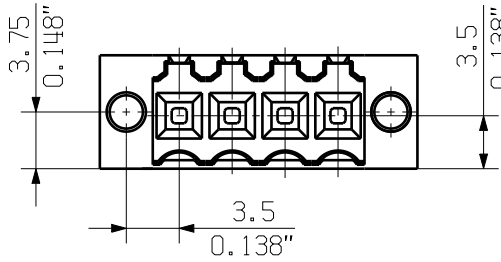
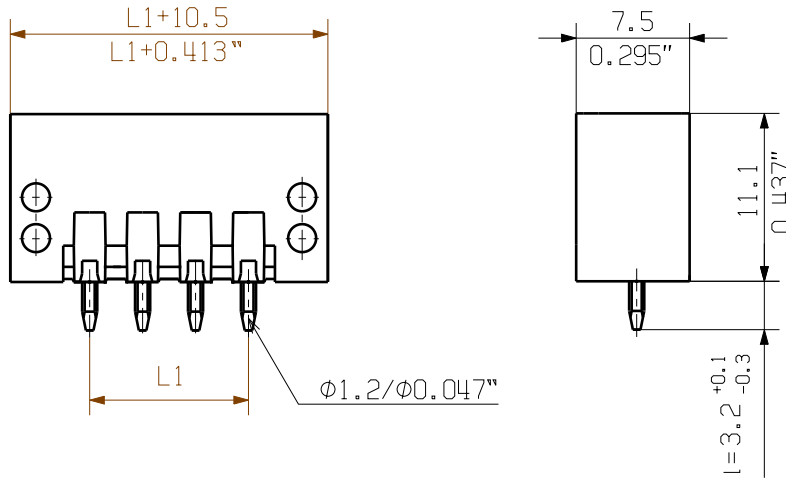
图纸

产品图片



Dimensional drawing





hole pattern

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data given in the catalogue relates only to the connection elements. The necessary creepage and clearance paths must be observed in connection with the respective applicant in accordance to VDE 0110. The current-carrying capacity and pitch tolerance is to be determined according to DIN IEC 326 part 3 very fine.

Weidmüller connectors are tested to the DIN VDE 0627 standard, and are valid for its field of application. Provided that the connectors are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occurring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

P = Raster / pitch

shown: SL 3.50/04/180F

24	80.5	3.171	±0.2	
23	77.0	3.033		
22	73.5	2.895		
21	70.0	2.757		
20	66.5	2.619		
19	63.0	2.481		
18	59.5	2.343		
17	56.0	2.205		
16	52.5	2.067	±0.15	
15	49.0	1.929		
14	45.5	1.791		
13	42.0	1.654		
12	38.5	1.516	±0.1	
11	35.0	1.378		
10	31.5	1.240		
9	28.0	1.102		
8	24.5	0.965		
7	21.0	0.827		
6	17.5	0.689		
5	14.0	0.551		
4	10.5	0.413		
3	7.00	0.276		
2	3.50	0.138		
n	no of poles	L1 [mm]	L1 [inch]	Toleranz/ tolerance

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents without explicit authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmüller exclusively reserves the right to file for patents, utility models or designs.

© Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

General tolerance:
DIN ISO 2768-mK



90310/5
30.09.16 HELIS_MA 00

Modification

Weidmüller

Cat.no.:
4 19672 28

Drawing no. Issue no.
Sheet 03 of 03 sheets



Date Name

Drawn 04.09.2008 HELIS_MA

Responsible AMANN_A

Checked 18.10.2016 HELIS_MA

Approved LANG_T

SL 3.50/.. /180...
STIFTLISTE
MALE HEADER

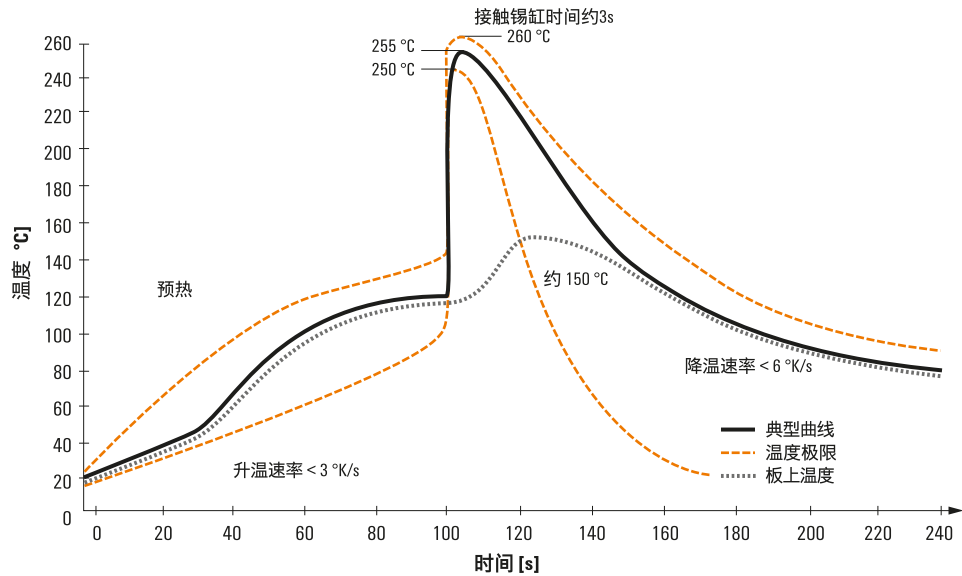
Scale: 5:1

Supersedes: .

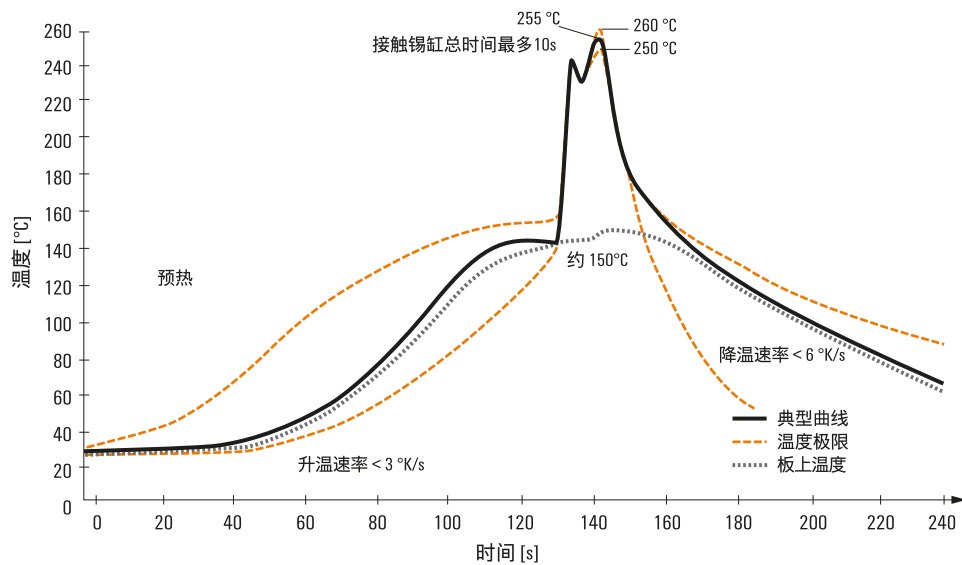
Product file: SL 3.50

7296

单波峰：



双波峰：



波峰焊接曲线

接线端子需要按照DIN EN / IEC 61760-1标准进行焊接加工，此处推荐的两种常用的焊接曲线都是魏德米勒PCB端子和接插件验证过的。

当为您的产品选择合适的波峰焊曲线时还需要考虑到如下几点：

- PCB板的厚度
- Cu在各层中的占比
- 单面或双面装配
- 产品类别
- 升温 and 降温的速率

单、双波峰焊接曲线都对焊接范围作了推荐，包含最大焊接温度是260°C。实际应用中，最高焊接温度通常都是远低于以上曲线。