

LSF-SMD 3.50/11/180 SN BK RL SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Zdjęcie produktu



Podobny do przedstawionego na ilustracji

Innowacyjne złącze do szybkiego wykonywania połączeń - nieskomplikowane, bezpieczne i ekonomiczne:

zaciski płytki drukowanej ze złączem sprężynowym i technologią bezpośredniego łączenia PUSH IN. Kamień milowy w rozwoju technologii połączeń.

Zadziwiająco proste i po prostu zadziwiające stosowanie:

- bez narzędzi można przyłączać i odłączać przewody sztywne albo przewody z tulejkami żyłowymi.
- Automatyczna obróbka w fazie reflow lub parowej
- Potencjały oraz punkty zaciskowe wyraźnie oznaczone kolorowymi przyciskami

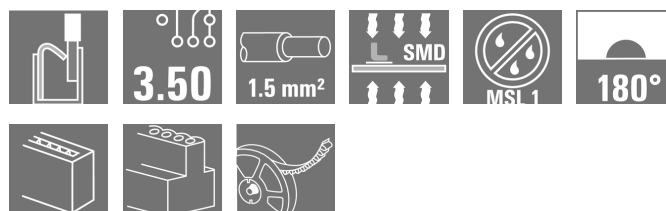
Światowa klasa w kategorii projektowania i obróbki, ogromna uniwersalność.

Zacisk do płytek drukowanych do montażu w pełni zautomatyzowanego z zastosowaniem lutowania rozpliwowego (SMD), ze złączem przewodu typu PUSH IN. Wkładanie przewodów oraz przesuwanie suwaka z tej samej strony (OD GÓRY).

• Wystarczy włożyć jednodrutowe & elastyczne przewody z końcówkami tulejkowymi i połączenie jest już gotowe.

• Podczas podłączania przewodów linkowych bez tulejek do otwarcia punktu zacisku stosuje się element zwalniający.

• Intuicyjna obsługa dzięki jednoznacznej różnicy między wejściami przewodów, a miejscami działania.



- Pakowane w taśmie na szpuli
- Odejście przewodu pod kątem 180°.

Ogólne dane zamówieniowe

Wykonanie	Zacisk płytki drukowanej, 3.50 mm, Liczba biegunów: 11, 180°, czarny, PUSH IN, Zakres zaciskania, maks.: 1.5 mm², Tape
Nr zam.	1517020000
Typ	LSF-SMD 3.50/11/180 SN BK RL SO
GTIN (EAN)	4050118324747
Ilość	200 Szt.
parametry produktu	IEC: 320 V / 17.5 A / 0.2 - 1.5 mm² UL: 300 V / 12 A / AWG 24 - AWG 16
opakowanie	Tape

Data sporządzenia 19 marca 2021 08:51:41 CET

LSF-SMD 3.50/11/180 SN BK RL SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Wymiary i ciężary

Głębokość	10,5 mm	Głębokość (cale)	0,413 inch
Masa netto	7,503 g	Najmniejsza wysokość montażu	16,3 mm
Szerokość	39,2 mm	Szerokość (cale)	1,543 inch
Wysokość	16,3 mm	Wysokość (cale)	0,642 inch

Temperatury

długość trwałościowa temperatura użytkowa, maks.	120 °C
--	--------

Parametry systemu

Rodzina produktów	OMNIMATE Signal - seria LSF	Metoda wykonywania złączy	PUSH IN
montaż na płytce drukowanej	Przylącze lutowane SMD	Kierunek odejścia przewodu	180°
Raster w mm (P)	3,5 mm	Raster w calach (P)	0,138 inch
Liczba biegunów	11	liczba rzędów z biegunami	1
z możliwością połączenia szeregowego przez klienta	Nie	Współpłaszczyznowość:	100 µm
liczba kołków lutowanych na biegun	2	Długość odizolowania	8 mm
L1 in mm	35 mm	zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 0470	IP 20
zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 57 106	zabezpieczony przed dotknięciem palcami	Rezystancja skrośna	1,60 mΩ

Dane materiałowe

Materiał izolacyjny	LCP GF	Barwny	czarny
Tabela kolorów (podobny)	RAL 9011	grupa materiałów izolacyjnych	IIIa
Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI)	≥ 175	Moisture Level (MSL)	1
Klasa palności wg UL 94	V-0	Materiał styków	Stop miedzi
Struktura warstwowa przylącza lutowanego	4...6 µm Sn matowe	Temperatura magazynowania, min.	-40 °C
Temperatura magazynowania, max.	70 °C	Temperatura pracy, min.	-50 °C
Temperatura pracy, max.	120 °C	Zakres temperatur montaż, min.	-30 °C
Zakres temperatur montaż, max.	120 °C		

Przewody pasujące do złącza

Zakres zaciskania, min.	0,13 mm²
Zakres zaciskania, maks.	1,5 mm²
przekrój przylącza przewodu AWG, min.	AWG 28
przekrój przyłączeniowy przewodu AWG, maks.	AWG 14
jednodrutowe, min. H05(07) V-U	0,2 mm²
jednodrutowe, maks. H05(07) V-U	1,5 mm²
ciенокodrutowe, min. H05(07) V-K	0,2 mm²
ciенокodrutowe, maks. H05(07) V-K	1,5 mm²
z AEH z kołnierzem DIN 46 228/4, min.	0,25 mm²
z AEH z kołnierzem DIN 46 228/4, maks.	0,75 mm²
z tulejką zaciskową, DIN 46228 pt 1, min.	0,25 mm²
z końcówką kablową wg DIN 46 228/1, maks.	1,5 mm²

LSF-SMD 3.50/11/180 SN BK RL SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Zaciskany przewód	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,25 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.25/12 HBL
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,34 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.34/12 TK
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,5 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.5/14 OR
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,75 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.75/14T HBL
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	1,5 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 7 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H1.5/7
Tekst referencyjny		Długość tulejek należy dobrać zależnie od produktu i napięcia znamionowego. Zewnętrzna średnica kołnierza wykonanego z tworzywa sztucznego nie powinna być większa niż podziałka (P)	

Dane znamionowe wg IEC

przetestowane zgodnie z normą	IEC 60664-1, IEC 61984	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=20°C)	17,5 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=20°C)	16 A	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=40°C)	17,5 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=40°C)	14 A	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	320 V
napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	160 V	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	160 V
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	2,5 kV	znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	2,5 kV
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	2,5 kV	odporność na zwarcia	3 x 1s z 80 A

Dane znamionowe wg CSA

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / CSA)	300 V	Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / CSA)	300 V
Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / CSA)	10 A	Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / CSA)	10 A
przekrój przyłącza przewodu AWG, min.	AWG 28	przekrój przyłącza przewodu AWG, maks.	AWG 14

LSF-SMD 3.50/11/180 SN BK RL SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Dane znamionowe wg UL 1059

Instytut (cURus)



Nr certyfikatu (cURus)

E60693

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / UL 1059)

300 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / UL 1059)

300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / UL 1059)

12 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / UL 1059)

10 A

przekrój przyłącza przewodu AWG, min.

AWG 24

przekrój przyłącza przewodu AWG, maks.

AWG 16

Odniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano wartości minimalne, szczegóły – patrz certyfikat.

Opakowanie

opakowanie	Tape
Szerokość VPE	330 mm
Głębokość taśmy (T2)	16,8 mm
Głębokość kieszeni taśmy (K0)	16,3 mm
Szerokość kieszeni taśmy (B0)	43,7 mm
Separacja otworu taśmy (E)	1,75 mm
Średnica rolki taśmy Ø (A)	330 mm

Długość VPE	70 mm
Wysokość VPE	330 mm
Szerokość taśmy (W)	56 mm
Wysokość kieszeni taśmy (A0)	11,2 mm
Separacja kieszeni taśmy (P1)	20 mm
Separacja kieszeni taśmy (F)	26,2 mm
Odporność powierzchni	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

Klasyfikacje

ETIM 6.0	EC002643	ETIM 7.0	EC002643
ECLASS 9.0	27-44-04-01	ECLASS 9.1	27-44-04-01
ECLASS 10.0	27-44-04-01	ECLASS 11.0	27-46-01-01

Ważna informacja

Zgodność IPC

Zgodność: produkty są projektowane, wytwarzane oraz dostarczane zgodnie z uznanymi normami międzynarodowymi, właściwości produktów są zgodne z gwarantowanymi w karcie katalogowej lub ich jakość wykonania jest zgodna z wymogami klasy 2 wg IPC-A-610. Na życzenie mogą być ocenione dalsze wymagania dotyczące produktów.

Uwagi

- Na życzenie dostępne dodatkowe kolory przycisków
- Siła załączająca suwaka maks. 40 N
- Prąd znamionowy przy nominalnym przekroju i min. liczbie biegunów.
- Końcówka tulejkowa z kołnierzem z tworzywa sztucznego według DIN 46228/4
- Końcówka tulejkowa bez kołnierza z tworzywa sztucznego według DIN 46228/1
- Symbol P na rysunkach oznacza raster
- Dane pomiarowe odnoszą się do danego elementu Odcinki powietrzne i pełzające do innych elementów należy kształtować odpowiednio do obowiązujących w danym przypadku norm użytkowych.
- Kształt zaciskowy „A” to tulejek kablowych z zalecaną zaciskarką PZ 6/5.
- Długoterminowe składowanie produktu przy średniej temperaturze 50 °C i średniej wilgotności 70%, 36 miesięcy

Dopuszczenia

Dopuszczenia



UL File Number Search

E60693

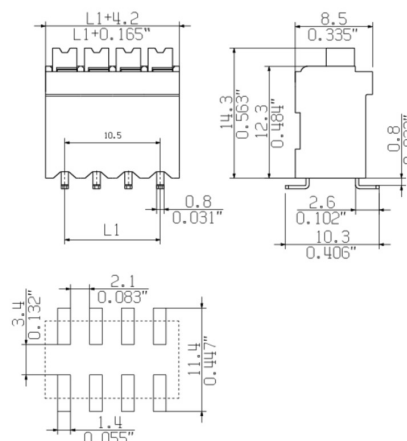
LSF-SMD 3.50/11/180 SN BK RL SO

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

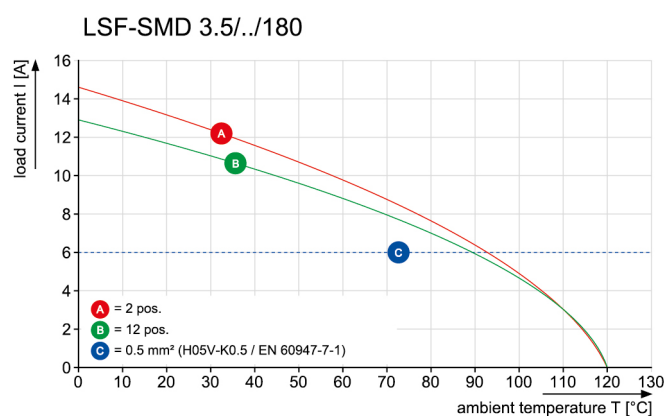
www.weidmueller.com

Rysunki

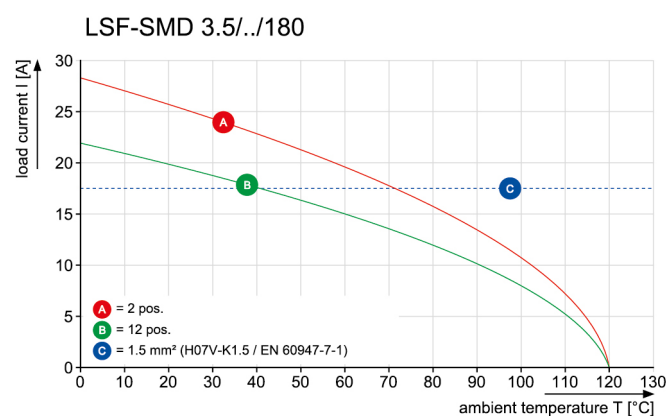
Rysunek wymiarowany



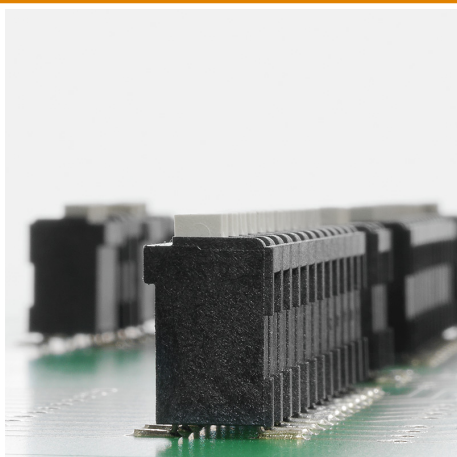
Wykres



Wykres

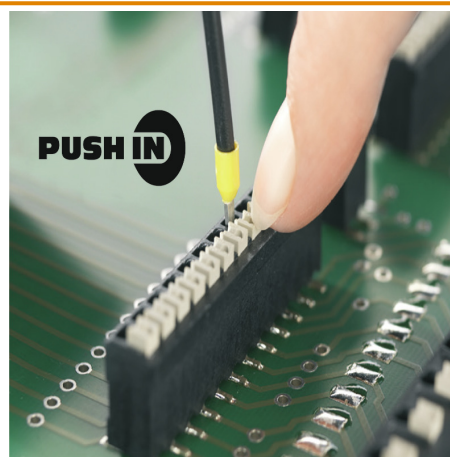


Zaleta produktu



Stable solder connection

Zaleta produktu



PUSH IN wire connection

LSF-SMD 3.50/11/180 SN BK RL SO

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

www.weidmueller.com

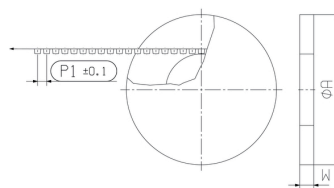
Rysunki

Zaleta produktu

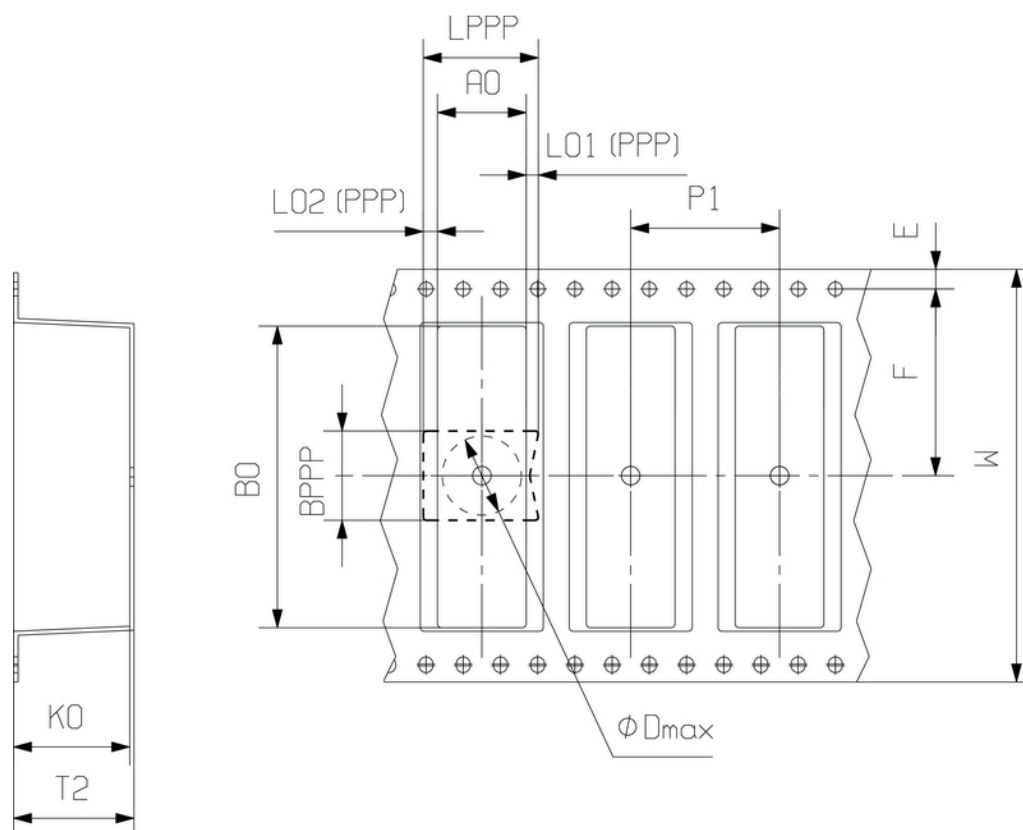


Packaged in tape-on-reel

Rysunek wymiarowany



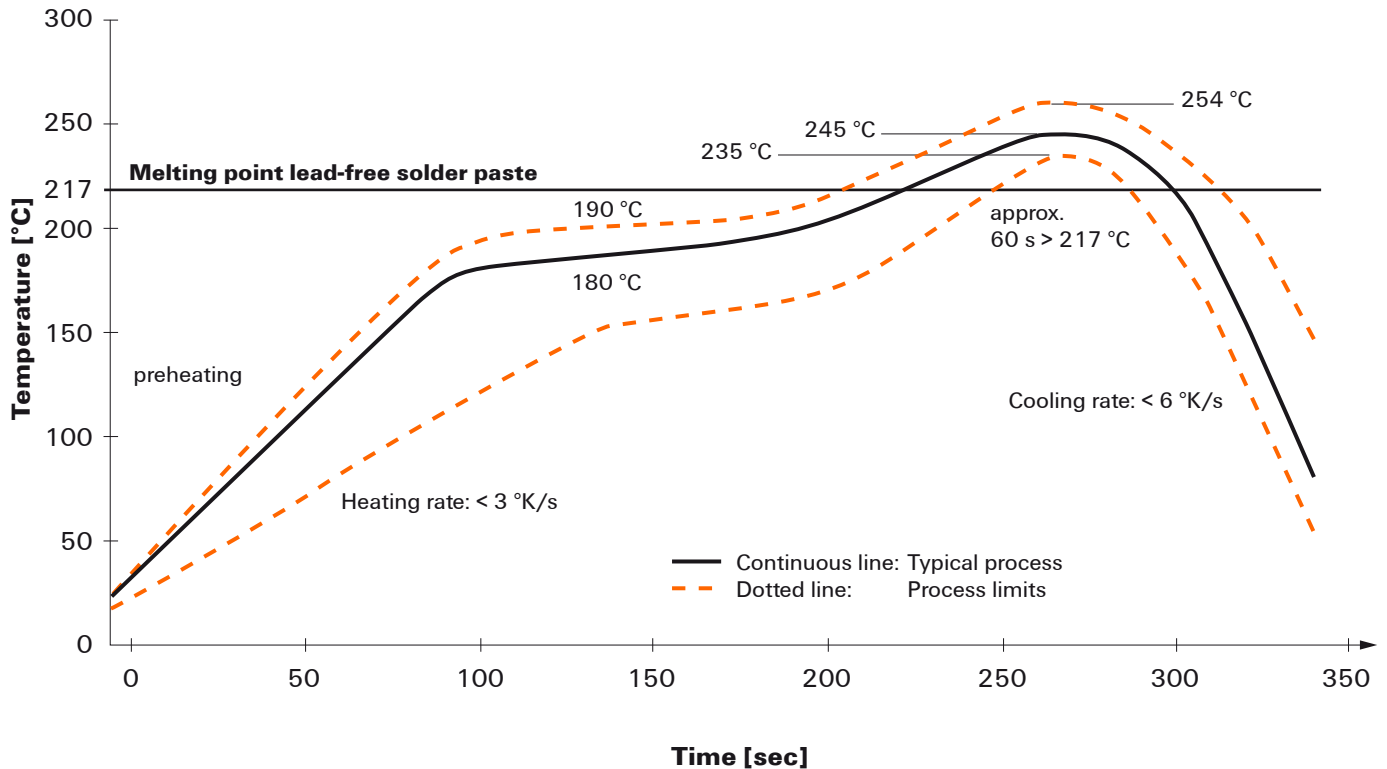
Rysunek wymiarowany



DIRECTION OF UNREELING →

Recommended reflow soldering profile

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com



Reflow soldering profile

The perfect soldering profile for SMT Surface Mount Technology is one the most exiting question in SMT production. But there are more than one correct answer: The diagram of temperature-on-time is related to processing features of solder paste and to maximum load of components.

We have to consider the following parameters:

- Time for pre heating
- Maximum temperature
- Time above melting point
- Time for cooling
- Maximum heating rate
- Maximum cooling rate

We recommend a typical solder profile with associated process limits. With preheating components and board are prepared smoothly for the solder phase. Heating rate is typically $\leq +3\text{K/s}$. In parallel the solder paste is 'activated'. The time above melting point of 217°C the paste gets liquid and components and boards begin to connect. The maximum temperature of 245°C to 254°C should stay between 10 and 40 seconds. In the cooling phase at $\geq -6\text{K/s}$ solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.