

MHS 5/09 W T3 B T

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

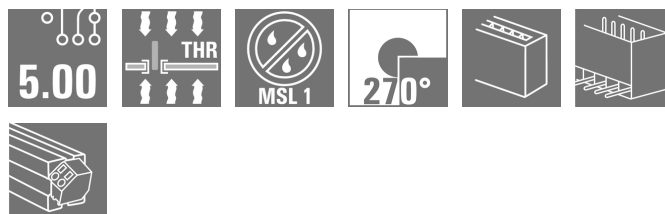
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

製品イメージ



OMNIMATE 4.0 – 次の進化の段階

OMNIMATE 4.0 は、One Cable Technology (OCT) の動向に沿うものです。モジュールコンセプトによりデータ、信号、電力を一つのコネクタで伝送するハイブリッド・コネクタを迅速に構成可能です。その結果、さまざまなアプリケーションでケーブル配線の手間を減らし、メンテナンスをシンプルにし、オートメーション・プロセスを加速させることが可能です。独自のSNAP IN接続を採用し、配線作業の高速化を実現しました。

史上最速の接続

- 独自のSNAP IN接続により、工具不要で迅速かつ安全な配線を実現
- 開放状態のクランプポイント「wire ready (ワイヤレディ)」納入によるロボット配線に対応
- 視覚的なインジケータとクリック音による安全な配線

独自の構成を作成可能

- ワイドミューラーコンフィギュレータ (WMC) を使用した柔軟な構成と発注が可能
- 3 日以内に製造- 個別構成製品も含まれます
- 設定済み製品の自動注文システム

モジュール式ハイブリッドコネクタのシンプルな構成

- 電力、信号、およびデータ転送の柔軟な組み合わせオプション

- 将来のニーズにも対応できるシングルペアイーサネットテクノロジー

一般注文データ

バージョン	プリント基板用プラグインコネクタ, オス型ヘッダー, THT/THRはんだ接続, ピッチ (mm) (P): 5.00 mm, 極数: 9, 270°, Tube
注文番号	8000072512
種別	MHS 5/09 W T3 B T
GTIN (EAN)	4064675330844
数量	11 Stück
製品データ	IEC: 400 V / 26.8 A UL: 300 V / 18.5 A
パッケージ	Tube

作成日 2024/07/04 6:38:56 CEST

カタログステータス 29.06.2024 / 当社は技術的変更を実施する権利を有しています。

MHS 5/09 W T3 B T

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

技術データ

寸法と重量

深さ	14 mm	奥行き (インチ)	0.551 inch
高さ	14.1 mm	高さ (インチ)	0.555 inch
下位バージョンの高さ	10.9 mm	幅	46.38 mm
幅 (インチ)	1.826 inch	正味重量	7.129 g

システム仕様

製品ファミリー	OMNIMATE 4.0	接続方式	基板接続
PCB の取り付け	THT/THRはんだ接続	ピッチ (mm) (P)	5 mm
ピッチ (インチ) (P)	0.197 "	外向きエルボ	270°
極数	9	極当たり溶ダーピン数	1
溶ダーピン長 (l)	3.2 mm	はんだピン寸法	1.0 x 1.0 mm
溶ダーアイレット穴直径 (D)	1.4 mm	溶ダーアイレット穴直径公差 (D)	+0.1 mm
はんだパッドの外径	2.3 mm	テンプレート開口径	2.1 mm
L1 (mm)	40 mm	L1 (インチ)	1.575 "
行数	1	ピンモデルシリーズ数量	1
DIN VDE 57 106に適合したタッチセーフ保護	プリント基板の上にタッチセーフ	DIN VDE 0470に適合したタッチセーフ保護	IP 20
保護度合い	IP20	体積抵抗	≤5 mΩ
プラグング回数	≥ 25	差し込み力 / 極、最大	8.5 N
引張強度/極、最大	8.5 N		

材料データ

絶縁材	PA 9T	色	黒色
カラーチャート (類似)	RAL 9011	絶縁材グループ	I
比較追跡指数 (CTI)	≥ 600	Moisture Level (MSL)	1
UL 94 可燃性等級	V-0	接点ベース素材	CuMg
接点材質	銅合金	接触表面	錫メッキ
錫メッキの種別	つや消し	保管温度、最小	-25 °C
保管温度、最大	55 °C	動作温度、最小	-50 °C
動作温度、最大	100 °C		

IEC規格に準拠した公称データ

標準に準拠して検査済	IEC 60664-1, IEC 61984	定格電流、最小極数 (Tu=20°C)	26.8 A
定格電流、最大極数 (Tu=20°C)	19.7 A	定格電流、最小極数 (Tu=40°C)	23.1 A
定格電流、最大極数 (Tu=40°C)	16.9 A	サージ電圧等級の定格電圧/汚染度 II/2	400 V
サージ電圧等級の定格電圧/汚染度 III/2	320 V	サージ電圧等級の定格電圧 / 汚染度 III/3	250 V
サージ電圧等級の定格インパルス電圧/汚染度 II/2	4 kV	サージ電圧等級の定格インパルス電圧/汚染度 III/2	4 kV
サージ電圧等級の定格インパルス電圧/汚染度 III/3	4 kV	クリアランス、最小	4 mm
沿面距離、最小	5.4 mm		

MHS 5/09 W T3 B T

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

www.weidmueller.com

技術データ

UL 1059に準拠した公称データ

設定 (cURus)



証明書番号 (cURus)

E60693

定格電圧 (グループ B / UL 1059 使用) 300 V

定格電圧 (グループ D / UL 1059 使用) 300 V

定格電圧 (グループ F / UL 1059 使用) 420 V

定格電流 (グループ B / UL 1059 使用) 18.5 A

定格電流 (グループ D / UL 1059 使用) 10 A

クリアランス距離、最小 4 mm

承認値への参照

仕様は最大値です - 詳細については承認証明書を参照してください。

沿面距離、最小

5.6 mm

分類

ETIM 6.0

EC002637

ETIM 7.0

EC002637

ETIM 8.0

EC002637

ETIM 9.0

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

ECLASS 13.0

27-46-02-01

環境製品コンプライアンス

REACH SVHC

/

重要なメモ

IPC準拠

適合性：製品の開発、製造、および出荷は、国際的に認められた基準と基準に従って行なわれ、データシートに記載された保証された特性を遵守します。IPC-A-610「クラス2」に準拠して装飾的な特性を満たします。製品に関するさらなる請求は、要求に応じて評価できます。

注意事項

- 定格断面積および最小値に関連する定格電流極数。
- 図面上のP = ピッチ
- 公称データは、コンポーネント自体のみを指します。他のコンポーネントとのクリアランスおよび沿面距離は、関連する適用規格に従って設計する必要があります。
- はんだアイレットの直径D = 1.4+0.1mm
- OMNIMATE コネクタは IEC 61984 に準拠した切断容量 (COC) のないコネクタです。指定された使用中、活性化中や負荷がかかっているときにコネクタを抜き差しすることはできません
- 平均温度 50 °C、最大湿度 70%、36ヶ月の長期保存が可能

承認

認可



UL File Number Search

UL ウェブサイト

証明書番号 (cURus)

E60693

作成日 2024/07/04 6:38:56 CEST

カタログステータス 29.06.2024 / 当社は技術的変更を実施する権利を有しています。

MHS 5/09 W T3 B T

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

www.weidmueller.com

技術データ

ダウンロード

承認/証明書/適合証明書	CoC_cURus_E60693_MPS_MHS_202207.pdf Declaration of the Manufacturer
エンジニアリングデータ	CAD data – STEP
カタログ	Catalogues in PDF-format

MHS 5/09 W T3 B T

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

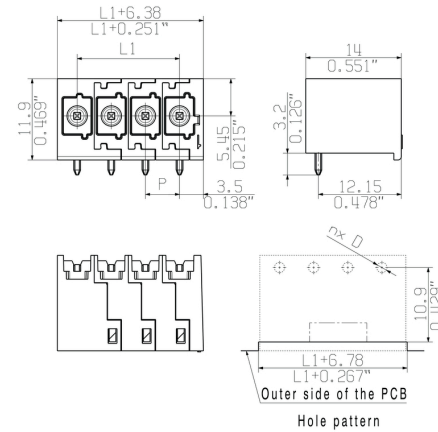
www.weidmueller.com

図面

製品イメージ



寸法図



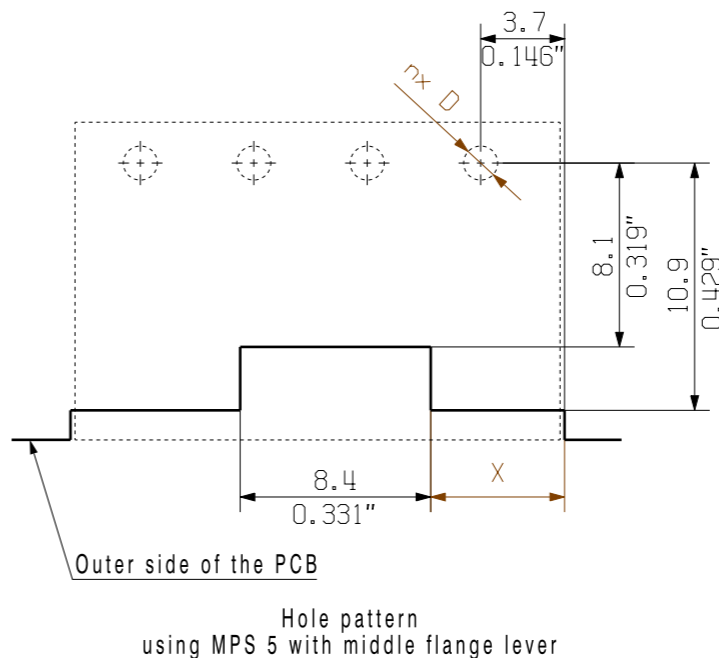
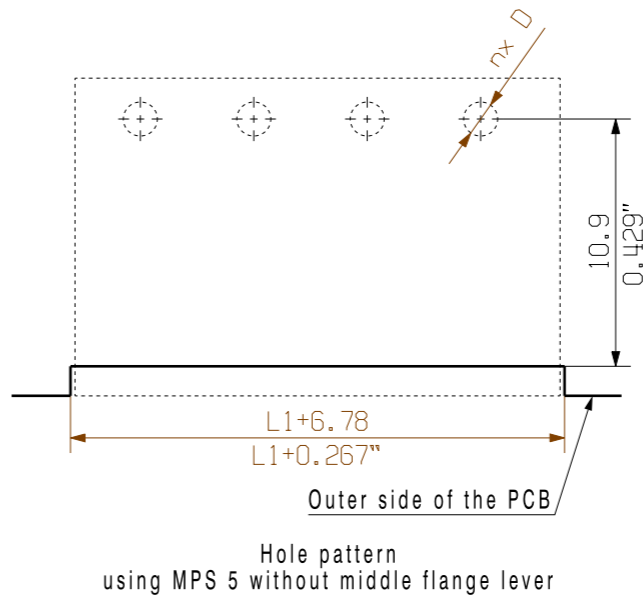
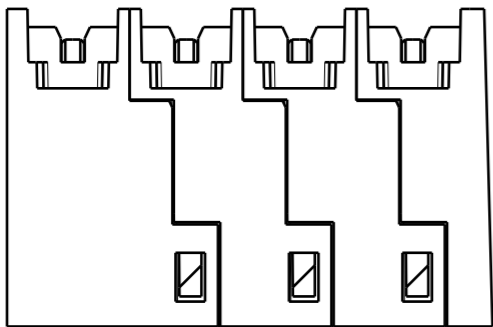
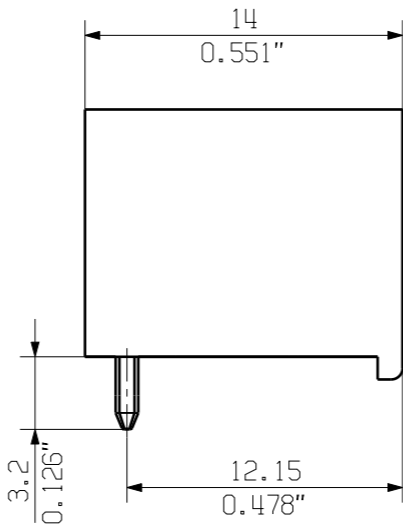
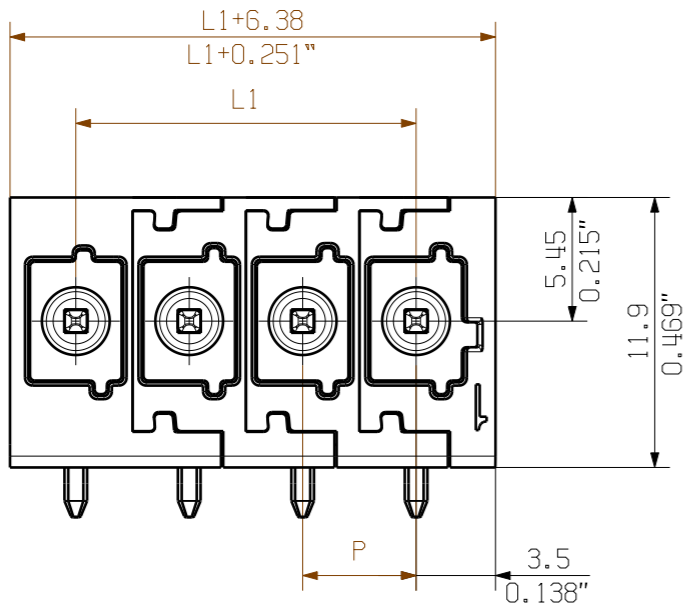
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmueller exclusively reserves the right to file for patents, utility models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

© Weidmueller Interface GmbH & Co. KG

Dimensions without tolerances are no check dimensions

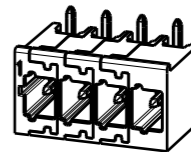
The English version is binding

Allgemeinguetlige Kundenzeichnung, aktueller Stand nur auf Anfrage
General customer drawing, topical version only if required



Further Dim. & Info. See data sheet

General tolerance:
DIN ISO 2768-mK



M 1/1

12	55.00	2.165	25.40	1.000
11	50.00	1.969	25.40	1.000
10	45.00	1.772	20.40	0.803
9	40.00	1.575	20.40	0.803
8	35.00	1.378	15.40	0.606
7	30.00	1.181	15.40	0.606
6	25.00	0.984	10.40	0.409
5	20.00	0.787	10.40	0.409
4	15.00	0.591	5.40	0.213
3	10.00	0.394	5.40	0.213
2	5.00	0.197	0.40	0.016
n Poles	L1 [mm]	L1 [inch]	X [mm]	X [inch]

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data relates only to the PCB components alone.
The necessary creepage and clearance paths must be observed in connection with the respective applicant in accordance to IEC 664 / VDE 0110.
The current-carrying capacity and pitch tolerance is to be determined according to DIN IEC 326 part 3 very fine.

Weidmueller PCB components are tested according to the DIN EN 61984 or to the DIN EN 60947-7-4 standard, and are valid for its field of application.
Provided that the components are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occurring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

	EC00008107 P038108	Prim PLM Part No.: .		Prim ERP Part No.: .	
	First Issue Date 27.01.2021	Max. nos.	Weidmüller		73985 Drawing no. Issue no. Sheet 2 of 2 sheets
	Modification				
	Drawn 28.06.2021 Reger, Marc	Date 28.06.2021	Name Reger, Marc	MHS 5/... W T3 ... STIFTELEISTE MALE HEADER	
	Responsible Stuckmann, Peter				
Scale: ./.	Size: A3	Approved 29.09.2022 Stuckmann, Peter			
Drawings Assembly				Product file: .	

Recommended wave soldering profiles

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

Single Wave:



Double Wave:



Wave soldering profiles

Wired connection elements should be processed in accordance with the DIN EN 61760-1 standard. We have included two recommendations for practical wave soldering profiles, with which Weidmüller PCB terminals and connectors are qualified.

When choosing a suitable profile for your application, the following factors also need to be considered:

- PCB thickness
- Proportion of Cu in the layers
- Single/double-sided assembly
- Product range
- Heating and cooling rates

The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

We reserve the right to make technical changes.

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.