

版本变更记录				
版本	ECN#	变更内容	编制	审批
A	-	首次发行	王富生	M.D
			日期	2024/10/28

订购信息 ordering information

BMS20SE-12-8 P N (023)

焊位 "N" 键位
焊位 "X" 键位
焊位 "Y" 键位
焊位 "Z" 键位
焊尾
焊尾 "023" 键位
焊尾 "025" 键位
焊尾 "072" 键位

客户图纸

规格参数:

参考美军标MIL-DTL-26482系列I设计

1. 工作温度: -55°C ~ +125°C.

2. 额定电流: 7.5 Amps

3. 额定电压: 600 VAC Max

4. 绝缘电阻: 5000MΩ. MIN

在 25°C

5. 耐电压: 1500 VAC

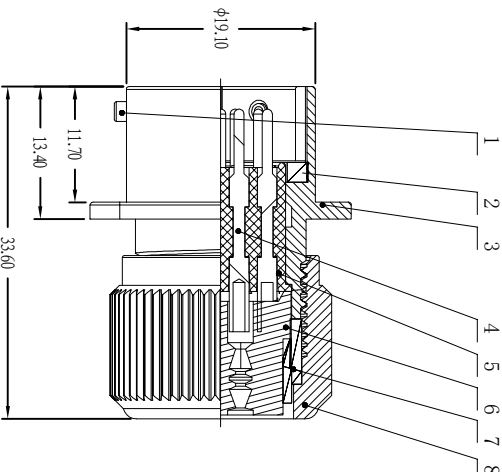
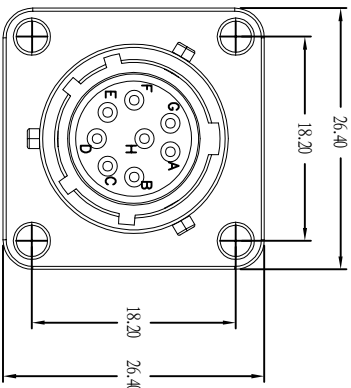
6. 防护等级: IP67. (IP67: 1米水深30分钟)

7. 电磁屏蔽 (屏蔽功能只限于屏蔽产品)

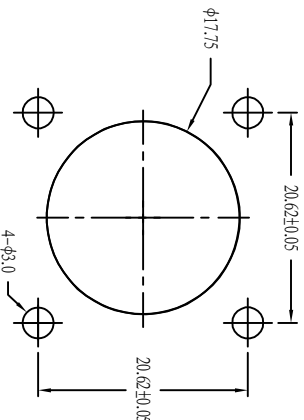
8. 机械寿命: 500 Min.

9. 锁紧方式: 卡扣连接

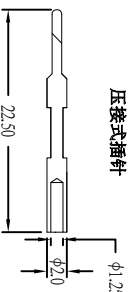
10. 盐雾要求: 96H



面板开孔尺寸



压接式插针



序号	物料名称	数量
8	尾盖	1
7	封线体保护套	1
6	封线体	1
5	胶芯	1
4	#20公插针	8
3	法兰盘外壳	1
2	密封胶圈	1
1	铆钉	3
物料名称		数量

成都市百勒新能源科技有限公司

BALE

材料:

重量

产品名称: BMS 12-8 公针

压接式端子 法兰盘插座

物料编码:

见表格

公差 (mm):

1. 尺寸公差: ±0.5

2. 位置公差: ±0.2

3. 角度公差: ±2°

4. 表面粗糙度: Ra 1.6

5. 镀层厚度: 10μm

6. 焊接温度: 240±10°C

7. 焊接时间: 10±2s

8. 焊接电流: 10±2A

9. 焊接电压: 240±10V

10. 焊接速度: 10±2mm/s

11. 焊接压力: 10±2N

12. 焊接时间: 10±2s

13. 焊接温度: 240±10°C

14. 焊接电流: 10±2A

15. 焊接电压: 240±10V

16. 焊接速度: 10±2mm/s

17. 焊接压力: 10±2N

18. 焊接时间: 10±2s

19. 焊接温度: 240±10°C

20. 焊接电流: 10±2A

21. 焊接电压: 240±10V

22. 焊接速度: 10±2mm/s

23. 焊接压力: 10±2N

24. 焊接时间: 10±2s

25. 焊接温度: 240±10°C

26. 焊接电流: 10±2A

27. 焊接电压: 240±10V

28. 焊接速度: 10±2mm/s

29. 焊接压力: 10±2N

30. 焊接时间: 10±2s

31. 焊接温度: 240±10°C

32. 焊接电流: 10±2A

33. 焊接电压: 240±10V

34. 焊接速度: 10±2mm/s

35. 焊接压力: 10±2N

36. 焊接时间: 10±2s

37. 焊接温度: 240±10°C

38. 焊接电流: 10±2A

39. 焊接电压: 240±10V

40. 焊接速度: 10±2mm/s

41. 焊接压力: 10±2N

42. 焊接时间: 10±2s

43. 焊接温度: 240±10°C

44. 焊接电流: 10±2A

45. 焊接电压: 240±10V

46. 焊接速度: 10±2mm/s

47. 焊接压力: 10±2N

48. 焊接时间: 10±2s

49. 焊接温度: 240±10°C

50. 焊接电流: 10±2A

51. 焊接电压: 240±10V

52. 焊接速度: 10±2mm/s

53. 焊接压力: 10±2N

54. 焊接时间: 10±2s

55. 焊接温度: 240±10°C

56. 焊接电流: 10±2A

57. 焊接电压: 240±10V

58. 焊接速度: 10±2mm/s

59. 焊接压力: 10±2N

60. 焊接时间: 10±2s

61. 焊接温度: 240±10°C

62. 焊接电流: 10±2A

63. 焊接电压: 240±10V

64. 焊接速度: 10±2mm/s

65. 焊接压力: 10±2N

66. 焊接时间: 10±2s

67. 焊接温度: 240±10°C

68. 焊接电流: 10±2A

69. 焊接电压: 240±10V

70. 焊接速度: 10±2mm/s

71. 焊接压力: 10±2N

72. 焊接时间: 10±2s

73. 焊接温度: 240±10°C

74. 焊接电流: 10±2A

75. 焊接电压: 240±10V

76. 焊接速度: 10±2mm/s

77. 焊接压力: 10±2N

78. 焊接时间: 10±2s

79. 焊接温度: 240±10°C

80. 焊接电流: 10±2A

81. 焊接电压: 240±10V

82. 焊接速度: 10±2mm/s

83. 焊接压力: 10±2N

84. 焊接时间: 10±2s

85. 焊接温度: 240±10°C

86. 焊接电流: 10±2A

87. 焊接电压: 240±10V

88. 焊接速度: 10±2mm/s

89. 焊接压力: 10±2N

90. 焊接时间: 10±2s

91. 焊接温度: 240±10°C

92. 焊接电流: 10±2A

93. 焊接电压: 240±10V

94. 焊接速度: 10±2mm/s

95. 焊接压力: 10±2N

96. 焊接时间: 10±2s

97. 焊接温度: 240±10°C

98. 焊接电流: 10±2A

99. 焊接电压: 240±10V

100. 焊接速度: 10±2mm/s

101. 焊接压力: 10±2N

102. 焊接时间: 10±2s

103. 焊接温度: 240±10°C

104. 焊接电流: 10±2A

105. 焊接电压: 240±10V

106. 焊接速度: 10±2mm/s

107. 焊接压力: 10±2N

108. 焊接时间: 10±2s

109. 焊接温度: 240±10°C

110. 焊接电流: 10±2A

111. 焊接电压: 240±10V

112. 焊接速度: 10±2mm/s

113. 焊接压力: 10±2N

114. 焊接时间: 10±2s

115. 焊接温度: 240±10°C

116. 焊接电流: 10±2A

117. 焊接电压: 240±10V

118. 焊接速度: 10±2mm/s

119. 焊接压力: 10±2N

120. 焊接时间: 10±2s

121. 焊接温度: 240±10°C

122. 焊接电流: 10±2A

123. 焊接电压: 240±10V

124. 焊接速度: 10±2mm/s

125. 焊接压力: 10±2N

126. 焊接时间: 10±2s

127. 焊接温度: 240±10°C

128. 焊接电流: 10±2A

129. 焊接电压: 240±10V

130. 焊接速度: 10±2mm/s

131. 焊接压力: 10±2N

132. 焊接时间: 10±2s

133. 焊接温度: 240±10°C

134. 焊接电流: 10±2A

135. 焊接电压: 240±10V

136. 焊接速度: 10±2mm/s

137. 焊接压力: 10±2N

138. 焊接时间: 10±2s

139. 焊接温度: 240±10°C

140. 焊接电流: 10±2A

141. 焊接电压: 240±10V

142. 焊接速度: 10±2mm/s

143. 焊接压力: 10±2N

144. 焊接时间: 10±2s

145. 焊接温度: 240±10°C

146. 焊接电流: 10±2A

147. 焊接电压: 240±10V

148. 焊接速度: 10±2mm/s

149. 焊接压力: 10±2N

150. 焊接时间: 10±2s

151. 焊接温度: 240±10°C

152. 焊接电流: 10±2A

153. 焊接电压: 240±10V

154. 焊接速度: 10±2mm/s

155. 焊接压力: 10±2N

156. 焊接时间: 10±2s

157. 焊接温度: 240±10°C

158. 焊接电流: 10±2A

159. 焊接电压: 240±10V

160. 焊接速度: 10±2mm/s

161. 焊接压力: 10±2N

162. 焊接时间: 10±2s

163. 焊接温度: 240±10°C

164. 焊接电流: 10±2A

165. 焊接电压: 240±10V

166. 焊接速度: 10±2mm/s

167. 焊接压力: 10±2N

168. 焊接时间: 10±2s

169. 焊接温度: 240±10°C

170. 焊接电流: 10±2A

171. 焊接电压: 240±10V

172. 焊接速度: 10±2mm/s

173. 焊接压力: 10±2N

174. 焊接时间: 10±2s

175. 焊接温度: 240±10°C

176. 焊接电流: 10±2A

177. 焊接电压: 240±10V

178. 焊接速度: 10±2mm/s

179. 焊接压力: 10±2N

180. 焊接时间: 10±2s

181. 焊接温度: 240±10°C

182. 焊接电流: 10±2A

183. 焊接电压: 240±10V

184. 焊接速度: 10±2mm/s

185. 焊接压力: 10±2N

186. 焊接时间: 10±2s

187. 焊接温度: 240±10°C

188. 焊接电流: 10±2A

189. 焊接电压: 240±10V

190. 焊接速度: 10±2mm/s

191. 焊接压力: 10±2N

192. 焊接时间: 10±2s

193. 焊接温度: 240±10°C

194. 焊接电流: 10±2A

195. 焊接电压: 240±10V

196. 焊接速度: 10±2mm/s

197. 焊接压力: 10±2N

198. 焊接时间: 10±2s

199. 焊接温度: 240±10°C

200. 焊接电流: 10±2A

201. 焊接电压: 240±10V

202. 焊接速度: 10±2mm/s

203. 焊接压力: 10±2N

204. 焊接时间: 10±2s

205. 焊接温度: 240±10°C

206. 焊接电流: 10±2A

207. 焊接电压: 240±10V

208. 焊接速度: 10±2mm/s

209. 焊接压力: 10±2N

210. 焊接时间: 10±2s

211. 焊接温度: 240±10°C

212. 焊接电流: 10±2A

213. 焊接电压: 240±10V

214. 焊接速度: 10±2mm/s

215. 焊接压力: 10±2N

216. 焊接时间: 10±2s

217. 焊接温度: 240±10°C

218. 焊接电流: 10±2A

219. 焊接电压: 240±10V

220. 焊接速度: 10±2mm/s

221. 焊接压力: 10±2N

222. 焊接时间: 10±2s

223. 焊接温度: 240±10°C

224. 焊接电流: 10±2A

225. 焊接电压: 240±10V

226. 焊接速度: 10±2mm/s

227. 焊接压力: 10±2N