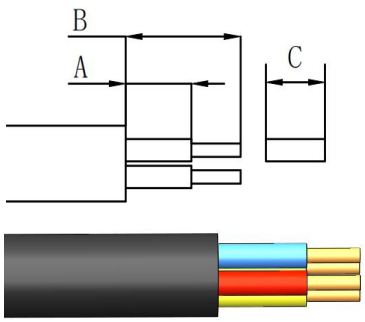
EW-LP12 系 列 产 品 安 装 说 明 书

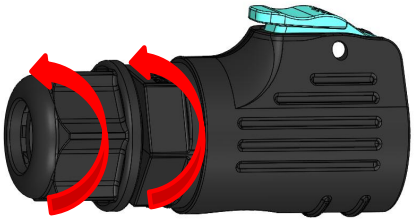
一、公插操作说明

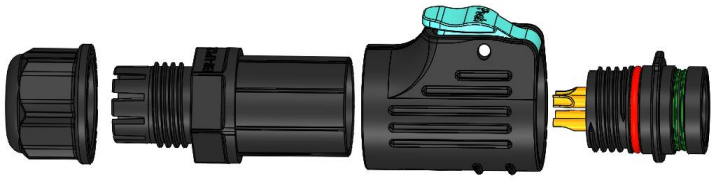
【2.1】下剥导线与热缩管



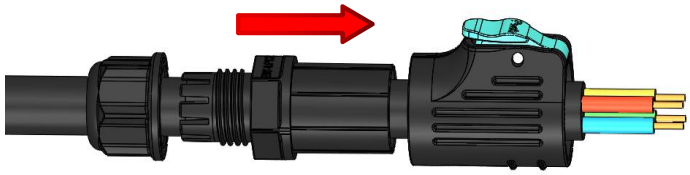
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ1.0*2	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
3P	Φ1.0*3	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
4P	Φ1.0*4	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
5P	Φ1.0*5	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
6P	Φ1.0*6	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
7P	Φ0.8*7	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
8P	Φ0.8*8	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0

【2.2】拆卸套筒与帽子

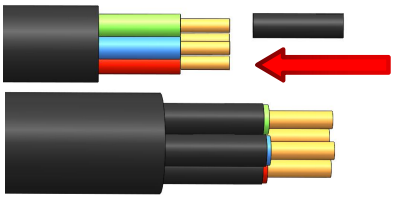




【2.3】套导线与热缩管

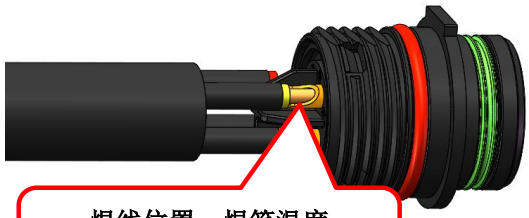


将导线穿过帽子与套筒

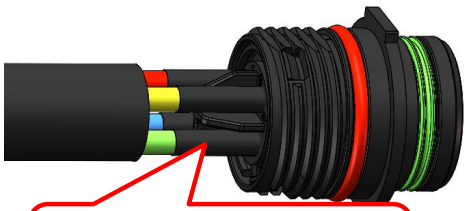


导线前端套上热缩管

【2.4】焊线

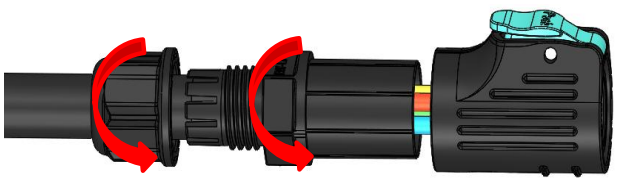


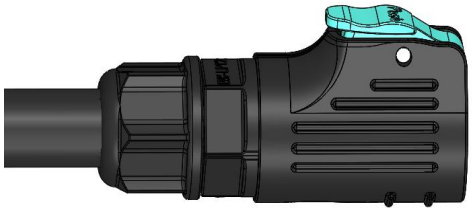
焊线位置，焊笔温度
300℃±10℃ 3秒



焊线后移动热缩管将铜针完全包裹，对热缩管进行热缩

【2.5】拧套筒

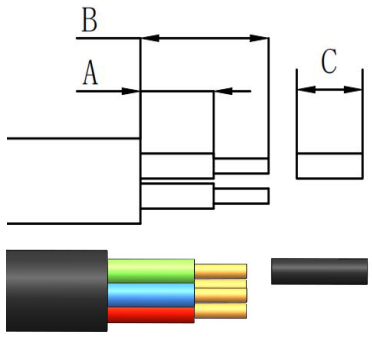




使用2.0~2.5N.m扭力先将套筒拧紧再将帽子拧紧

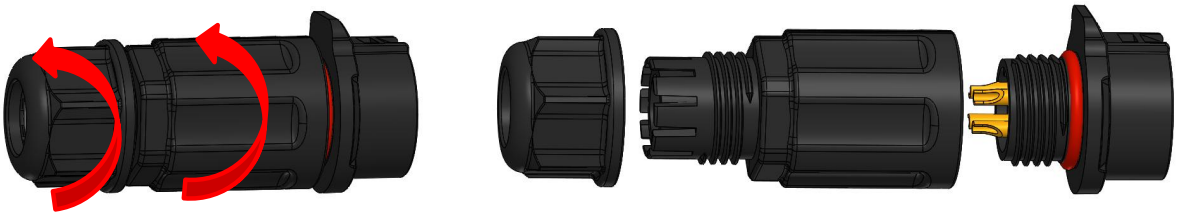
二、对插母座操作说明

【1.1】下剥导线与热缩管

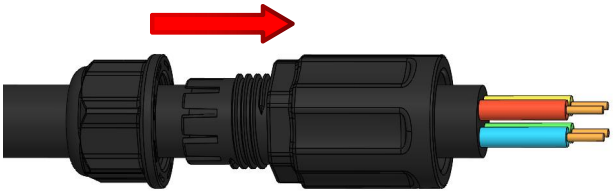


建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ1.0*2	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
3P	Φ1.0*3	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
4P	Φ1.0*4	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
5P	Φ1.0*5	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
6P	Φ1.0*6	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
7P	Φ0.8*7	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
8P	Φ0.8*8	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0

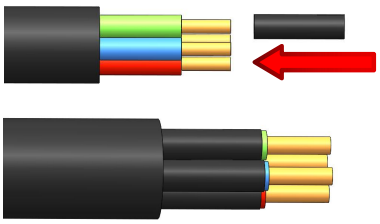
【1.2】拆卸套筒与帽子



【1.3】套导线与热缩管

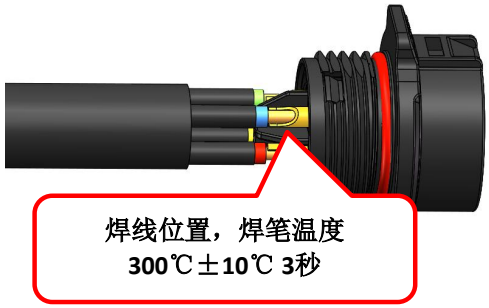


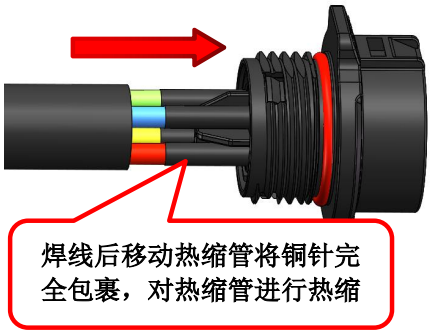
将导线穿过帽子与套筒



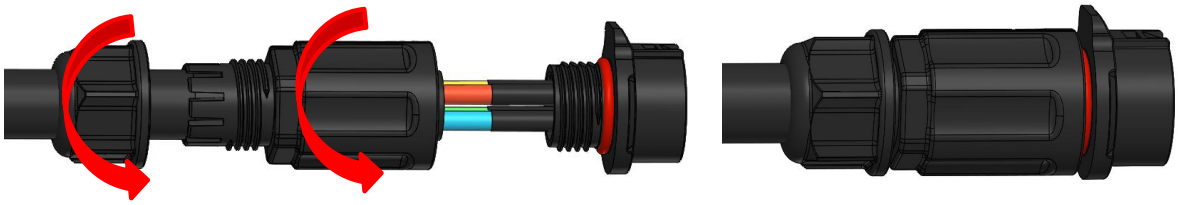
导线前端套上热缩管

【1.4】焊线





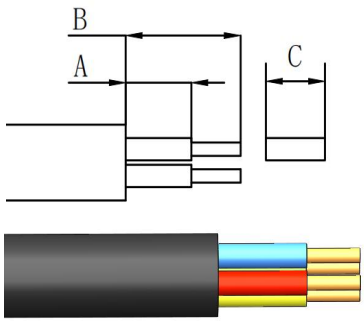
【1.5】拧套筒



使用2.0~2.5N.m扭力先将套筒拧紧再将帽子拧紧

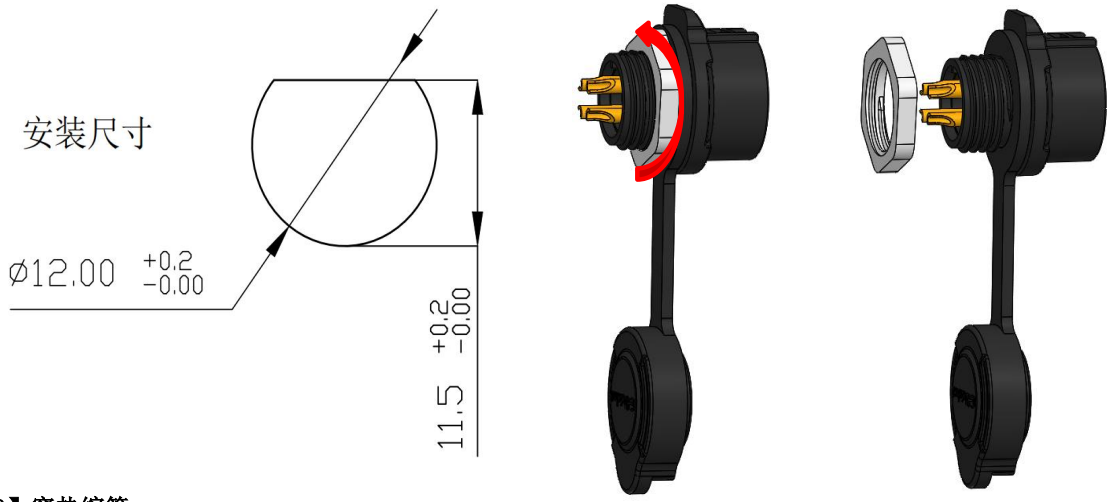
三、面板母座操作说明

【3.1】下剥导线与热缩管

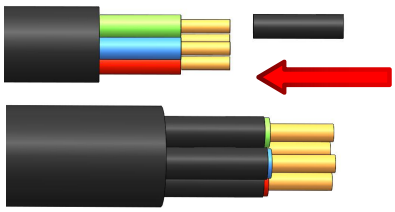


建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ1.0*2	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
3P	Φ1.0*3	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
4P	Φ1.0*4	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
5P	Φ1.0*5	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
6P	Φ1.0*6	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
7P	Φ0.8*7	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
8P	Φ0.8*8	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0

【3.2】安装板预开孔与拆卸螺母



【3.3】穿热缩管

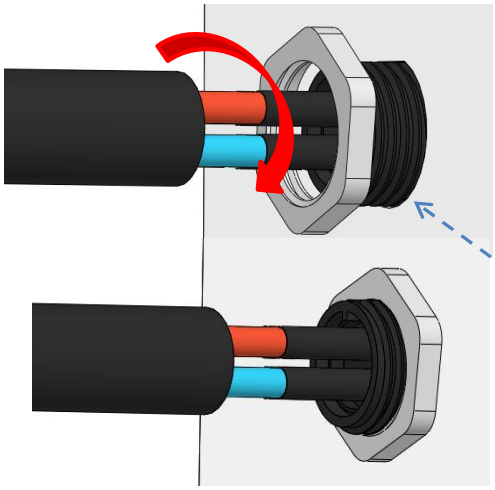


导线前端套上热缩管

【3.4】焊线



【3.5】安装使用



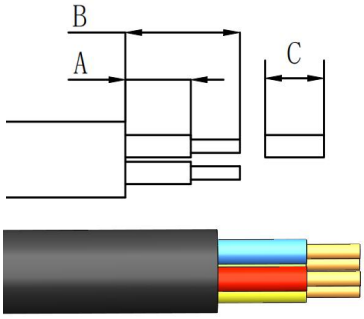


将面板母座安装在安装板上

使用24号扳手2.5N·m扭力将螺母拧紧

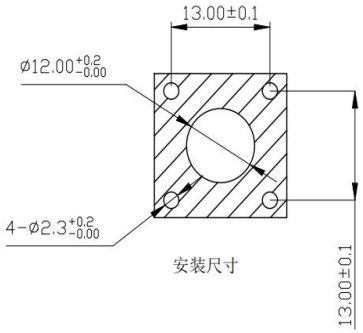
四、法兰母座操作说明

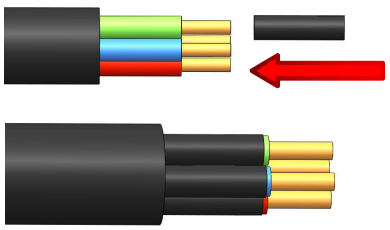
【4.1】下剥导线与热缩管



建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ1.0*2	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
3P	Φ1.0*3	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
4P	Φ1.0*4	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
5P	Φ1.0*5	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
6P	Φ1.0*6	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
7P	Φ0.8*7	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0
8P	Φ0.8*8	10.0±1.0	12.0±1.0	17.0±1.0

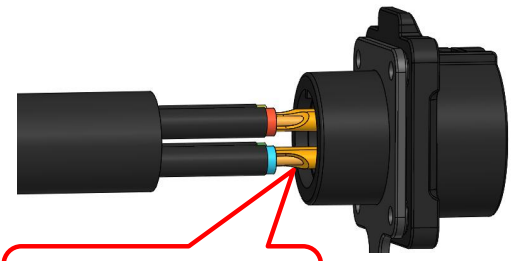
【4.2】安装板预开孔与穿热缩管



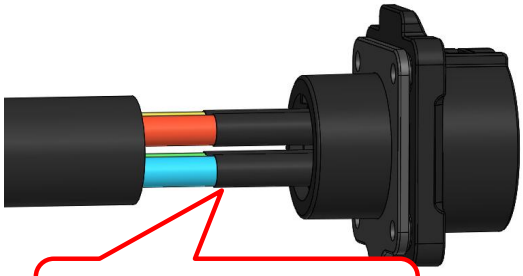


导线前端套上热缩管

【4.3】焊线



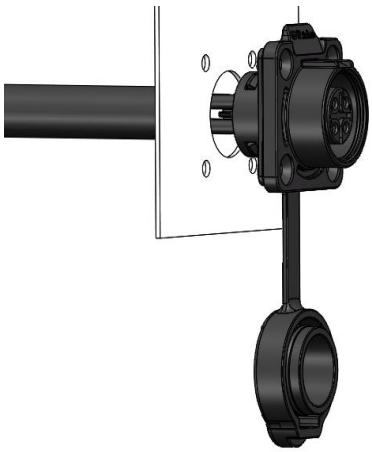
焊线位置，焊笔温度
300℃±10℃ 3秒



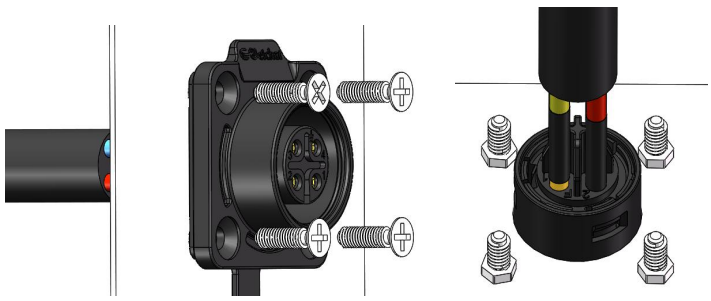
焊线后移动热缩管将铜针完
全包裹，对热缩管进行热缩

【4.4】安装使用



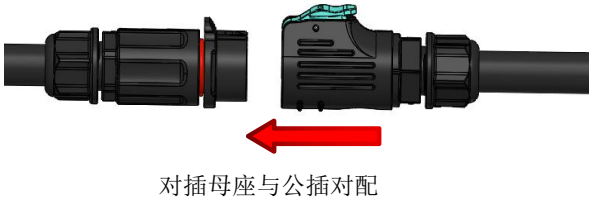


将法兰母座安装在安装板上

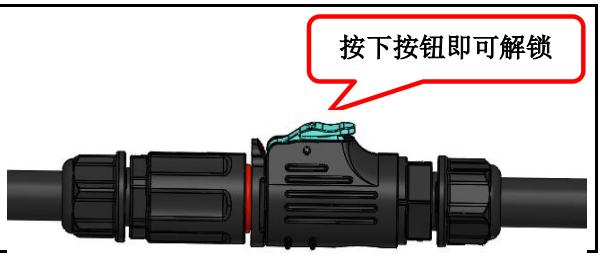


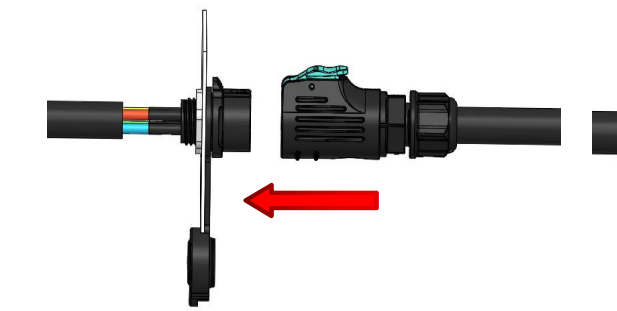
使用螺丝刀(1N·m)依次把螺丝锁紧在安装板上

五、对配使用

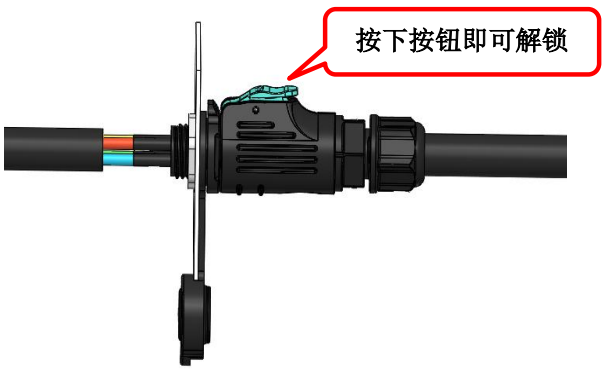


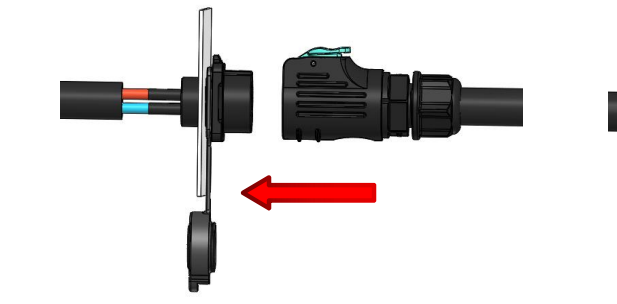
对插母座与公插对配





面板母座与公插对配





法兰母座与公插对配

