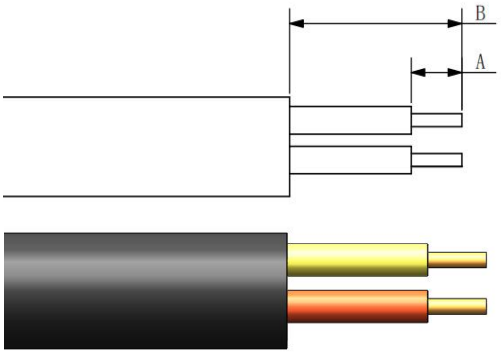
EW-LP16 系 列 产 品 安 装 说 明 书

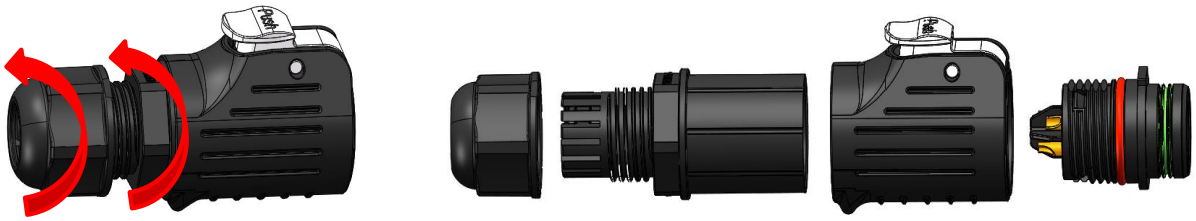
一、公插操作说明

【2.1】下剥导线与热缩管

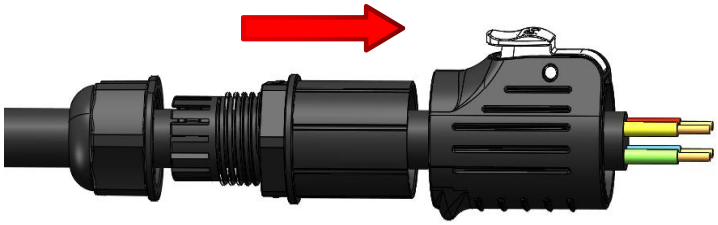


建议剥线尺寸				
芯数	锁线	"A"尺寸	"B"尺寸	
2P	Φ1.5*2	5.0±1.0	19.0±1.0	
3P	Φ1.5*3	5.0±1.0	19.0±1.0	
4P	Φ1.5*4	5.0±1.0	19.0±1.0	
5P	Φ1.0*5	5.0±1.0	19.0±1.0	

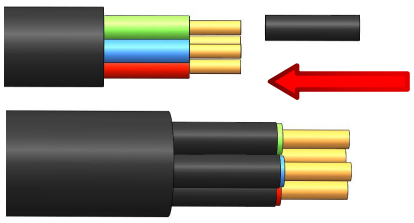
【2.2】拆卸套筒与帽子



【2.3】套导线与热缩管



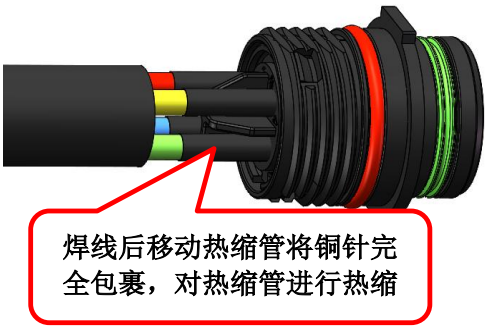
将导线穿过帽子与套筒



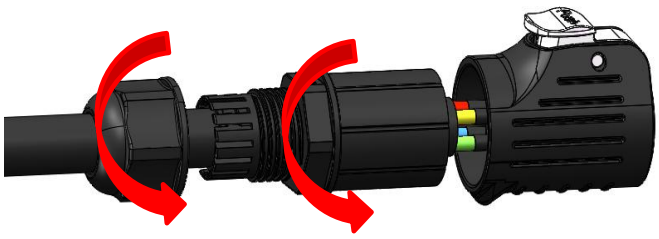
导线前端套上热缩管

【2.4】焊线





【2.5】拧套筒

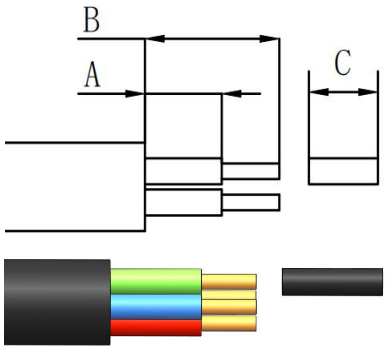




使用2.0~2.5N.m扭力先将套筒拧紧再将帽子拧紧

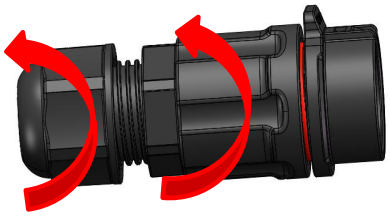
二、对插母座操作说明

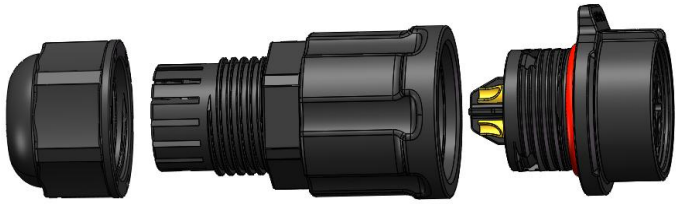
【1.1】下剥导线与热缩管



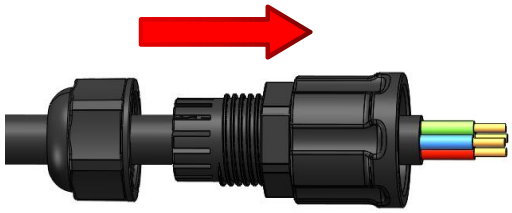
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ1.5*2	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ1.5*3	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ1.5*4	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
5P	Φ1.0*5	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
7P	Φ1.0*7	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
8P	Φ1.0*8	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
9P	Φ1.0*9	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0

【1.2】拆卸套筒与帽子

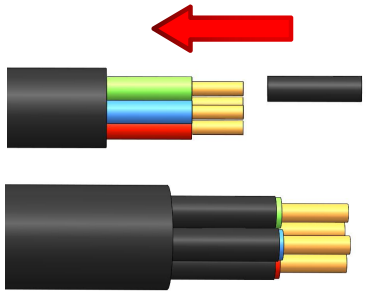




【1.3】套导线与热缩管

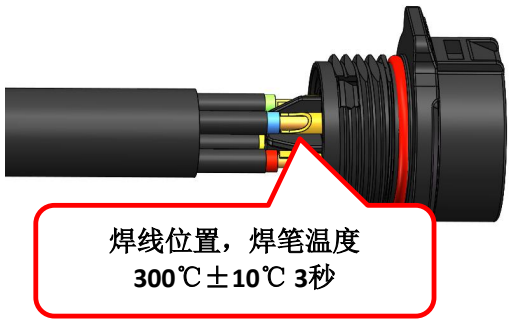


将导线穿过帽子与套筒



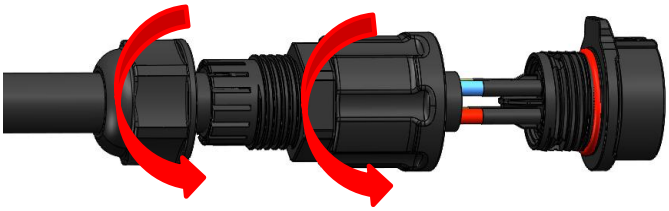
导线前端套上热缩管

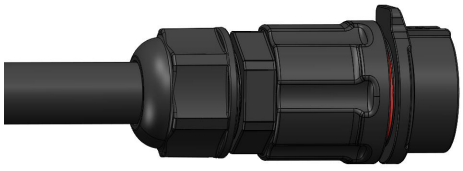
【1.4】焊线





【1.5】拧套筒

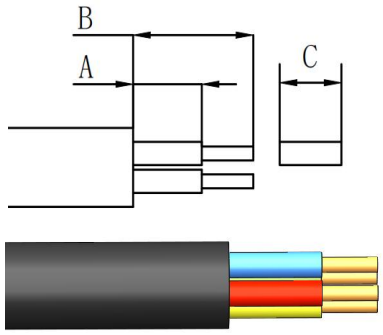




使用2.0~2.5N.m扭力先将套筒拧紧再将帽子拧紧

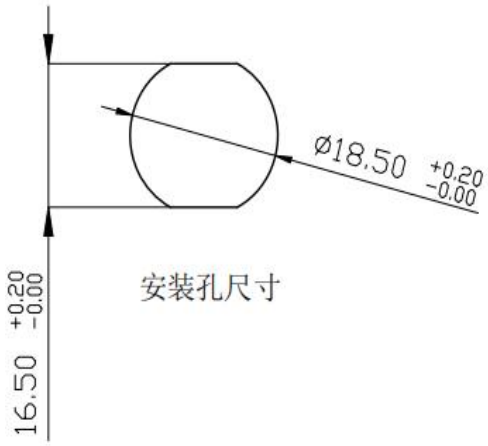
三、面板母座操作说明

【3.1】下剥导线与热缩管



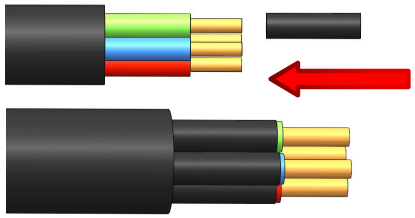
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ1.5*2	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ1.5*3	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ1.5*4	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
5P	Φ1.0*5	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
7P	Φ1.0*7	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
8P	Φ1.0*8	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
9P	Φ1.0*9	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0

【3.2】安装板预开孔与拆卸螺母





【3.3】穿热缩管



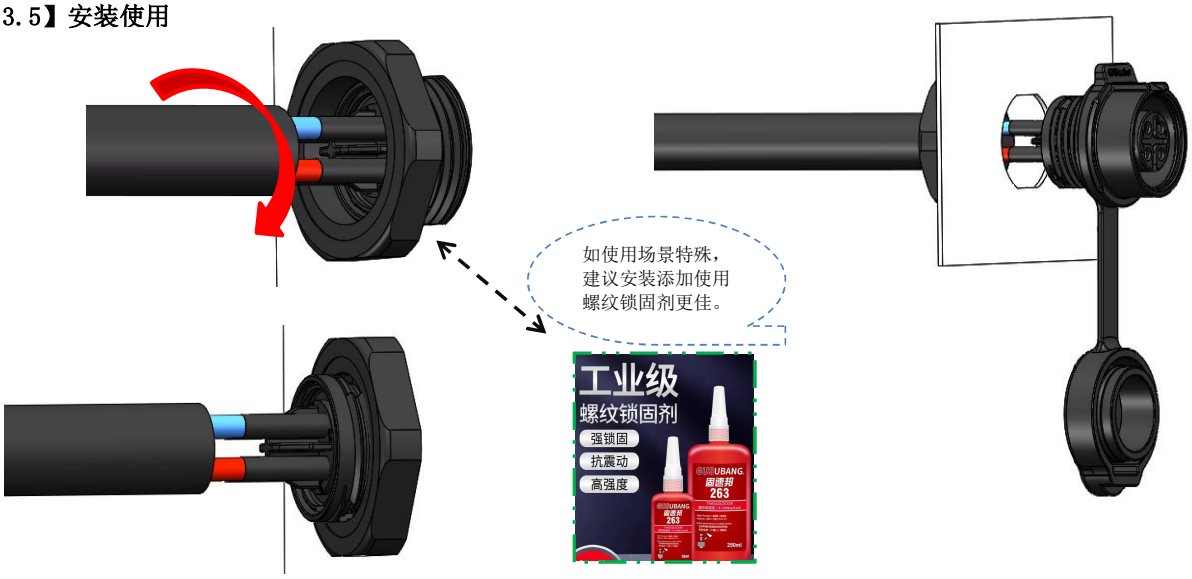
导线前端套上热缩管

【3.4】焊线





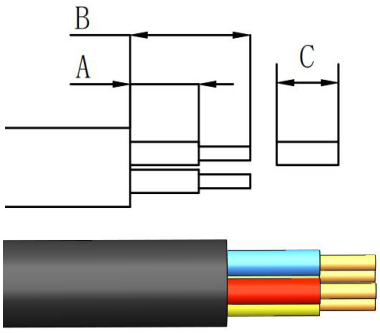
【3.5】安装使用



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

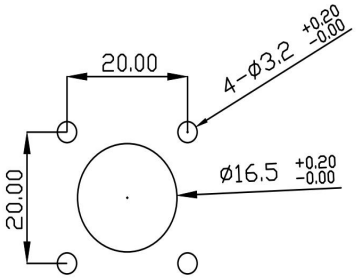
四、法兰母座操作说明

【4.1】下剥导线与热缩管

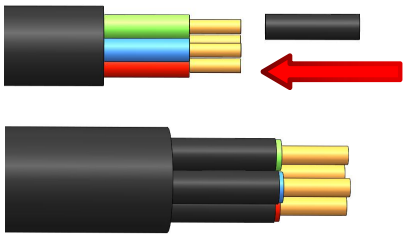


建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ1.5*2	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ1.5*3	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ1.5*4	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
5P	Φ1.0*5	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
7P	Φ1.0*7	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
8P	Φ1.0*8	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0
9P	Φ1.0*9	11.0±1.0	12.0±1.0	18.0±1.0

【4.2】安装板预开孔与穿热缩管

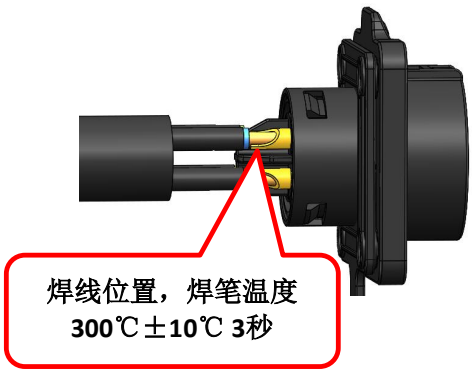


安装孔尺寸



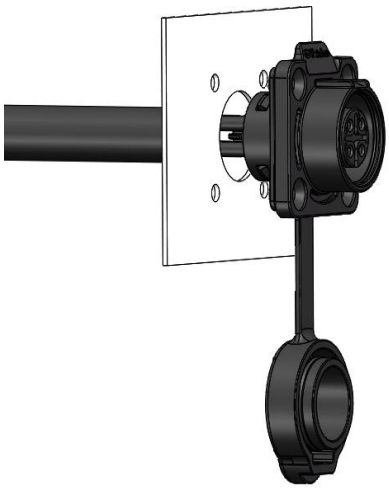
导线前端套上热缩管

【4.3】焊线

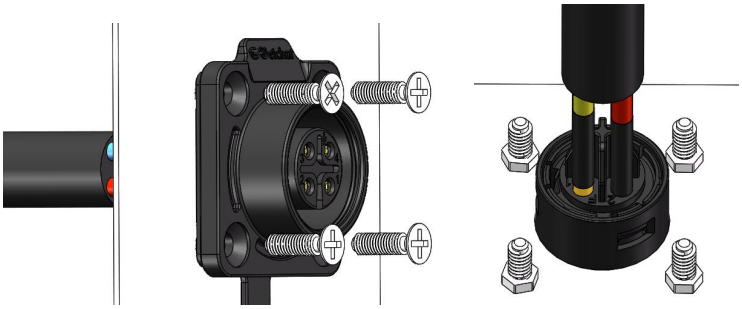




【4.4】安装使用

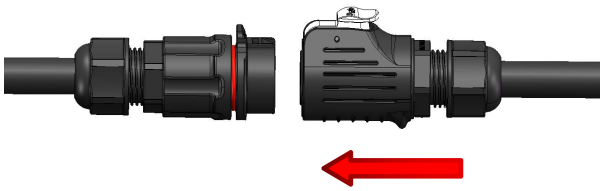


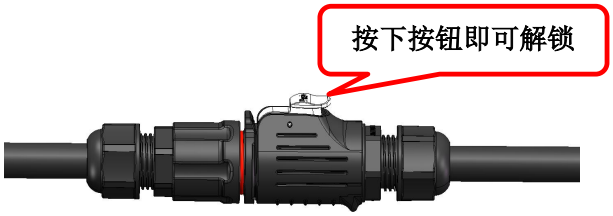
将法兰母座安装在安装板上



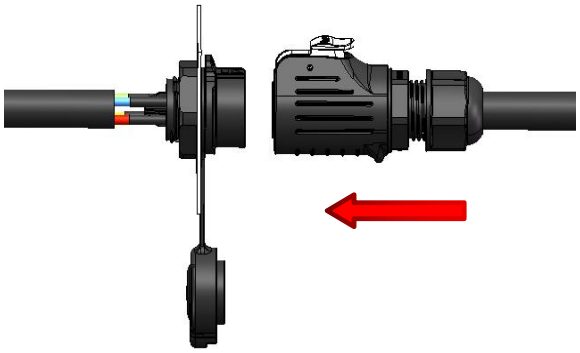
使用螺丝刀(1N·m)依次把螺丝锁紧在安装板上

五、对配使用



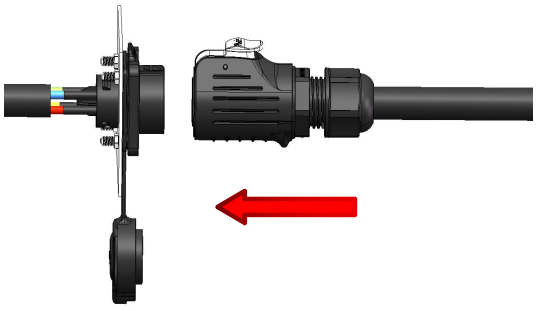


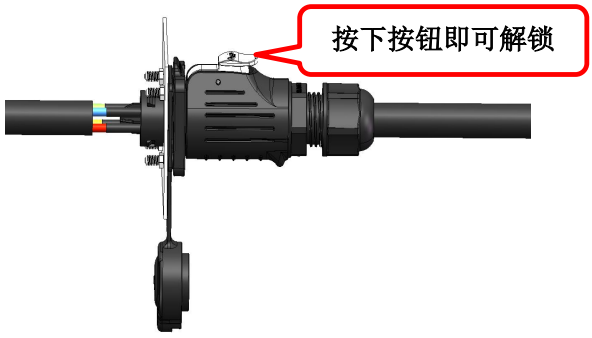
对插母座与公插对配





面板母座与公插对配





法兰母座与公插对配