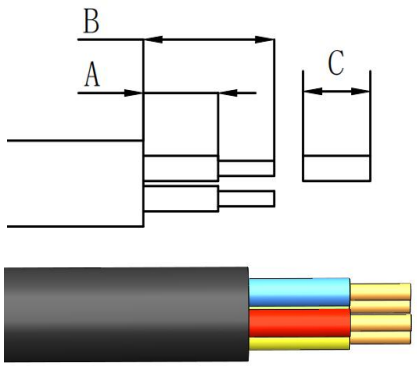
EW-LP20 系 列 产 品 安 装 说 明 书

一、公插操作说明

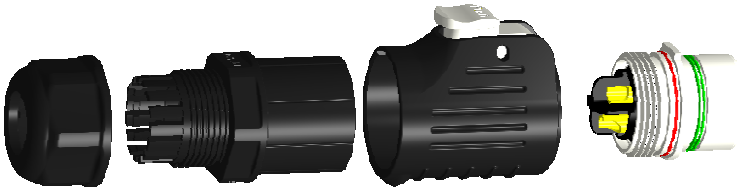
【1.1】下剥导线与热缩管



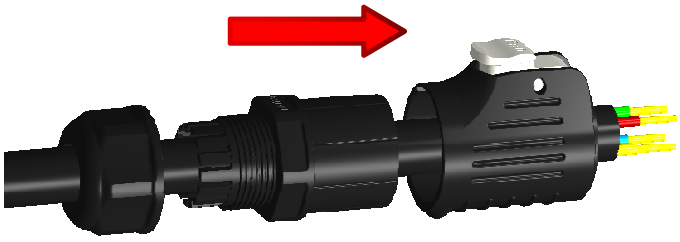
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ2.7*2	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ2.7*3	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ2.7*4	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
5P	Φ1.8*5	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
7P	Φ1.8*7	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
9P	Φ1.0*9	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.0*12	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0

【1.2】拆卸套筒与帽子

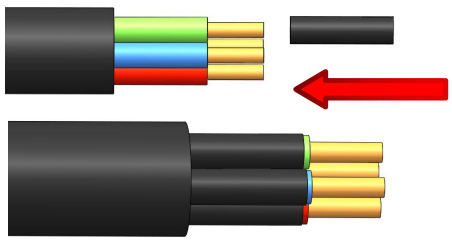




【1.3】套导线与热缩管

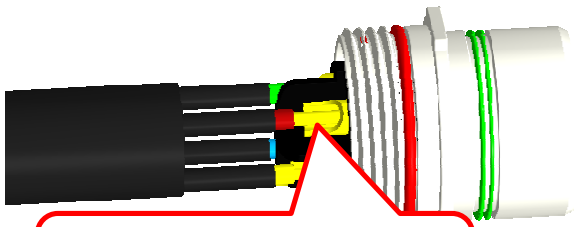


将导线穿过帽子与套筒

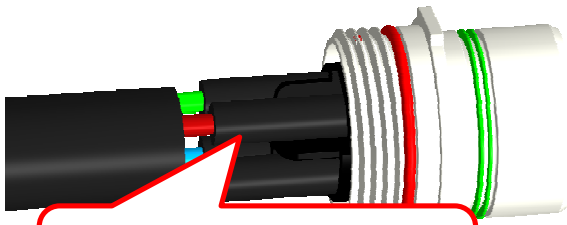


导线前端套上热缩管

【1.4】焊线

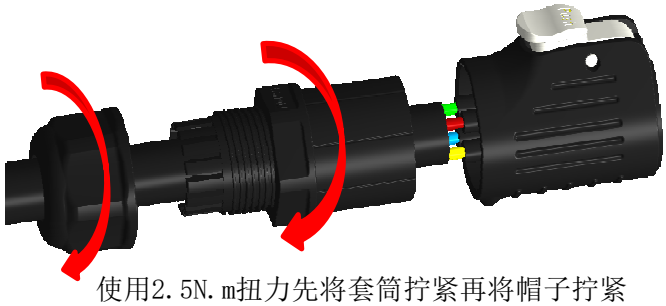


焊线位置，焊笔温度
300℃±10℃3秒



焊线后移动热缩管将铜针完全包裹，对热缩管进行热缩

【1.5】拧套筒

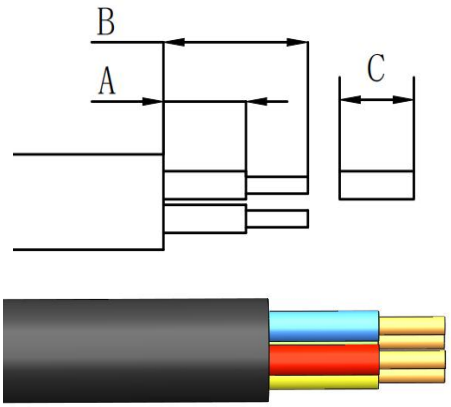


使用2.5N.m扭力先将套筒拧紧再将帽子拧紧



二、法兰式操作说明

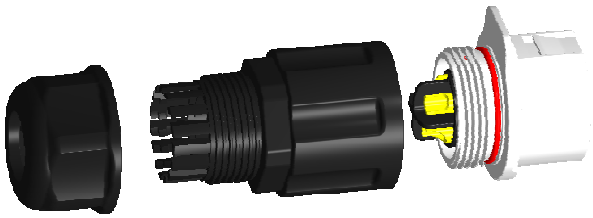
【2.1】下剥导线与热缩管



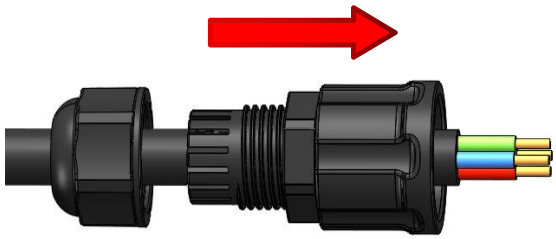
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ2.7*2	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ2.7*3	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ2.7*4	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
5P	Φ1.8*5	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
7P	Φ1.8*7	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
9P	Φ1.0*9	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.0*12	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0

【2.2】拆卸套筒与帽子

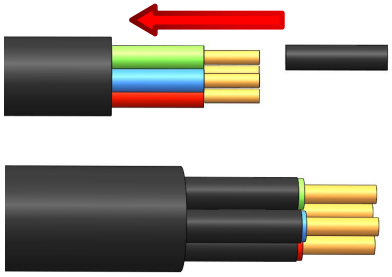




【2.3】套导线与热缩管

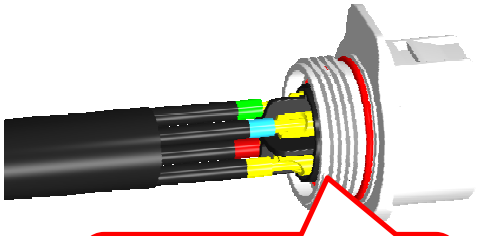


将导线穿过帽子与套筒

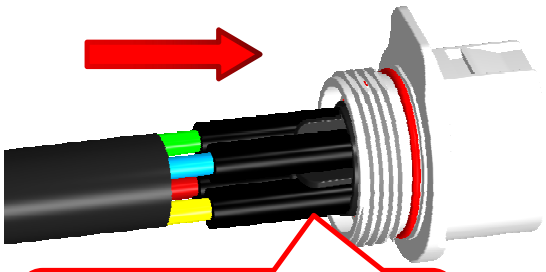


导线前端套上热缩管

【2.4】焊线

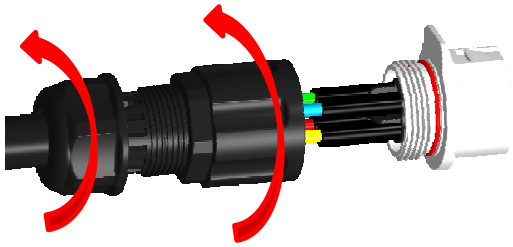


焊线位置，焊笔温度
300℃±10℃3秒



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

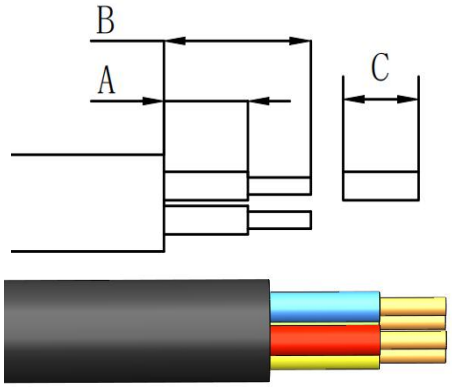


使用2.5N.m扭力先将套筒拧紧再将帽子拧紧



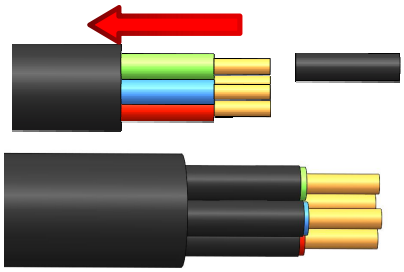
三、法兰式操作说明

【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	Φ2.7*2	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ2.7*3	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ2.7*4	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
5P	Φ1.8*5	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
7P	Φ1.8*7	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
9P	Φ1.0*9	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.0*12	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0

【3.2】套导线与热缩管



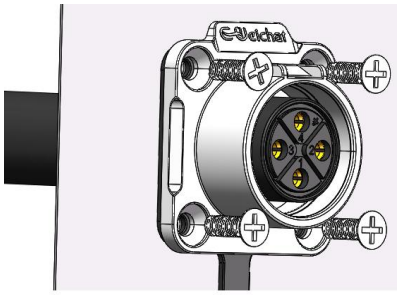
导线前端套上热缩管

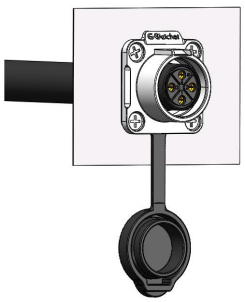
【3.3】焊线



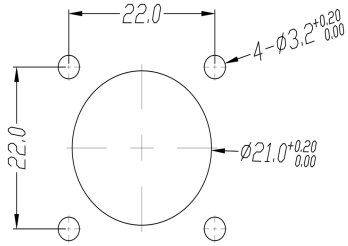


【3.4】法兰主体装在板上





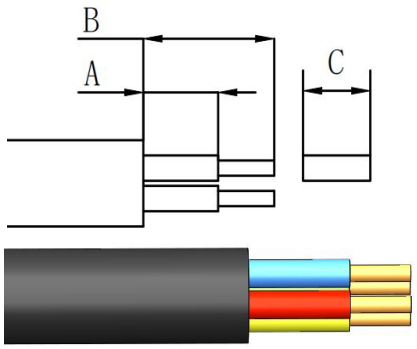
安装孔尺寸



使用1.0N.m扭力将螺丝拧紧

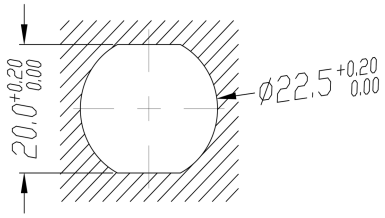
四、面板式操作说明

【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	Φ2.7*2	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ2.7*3	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ2.7*4	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
5P	Φ1.8*5	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
7P	Φ1.8*7	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
9P	Φ1.0*9	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.0*12	11.0±1.0	13.0±1.0	19.0±1.0

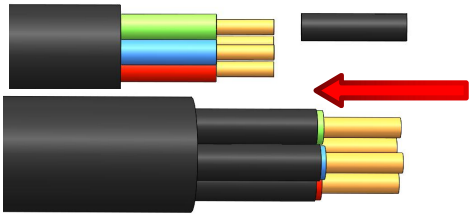
【4.2】安装板预开孔与拆卸螺母



安装孔尺寸

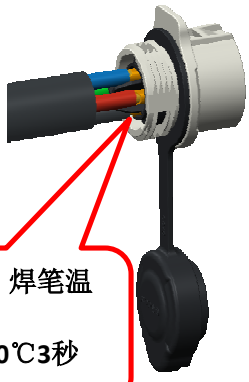


【4.3】套热缩管



导线前端套上热缩管

【4.4】焊线

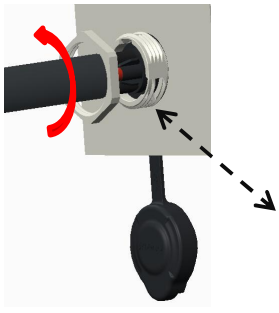


焊线位置，焊笔温度
300℃±10℃3秒



焊线后移动热缩管将铜针完全包裹，对热缩管进行热缩

【4.5】面板主体安装在板上



如使用场景特殊，建议安装添加使用螺纹锁固剂更佳。





使用3.ON.m扭力将螺母拧紧