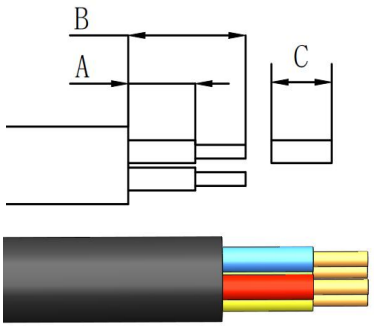
EW-LP24 系 列 产 品 安 装 说 明 书

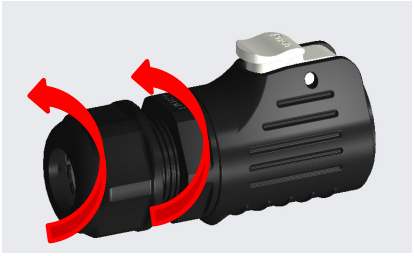
一、公插操作说明

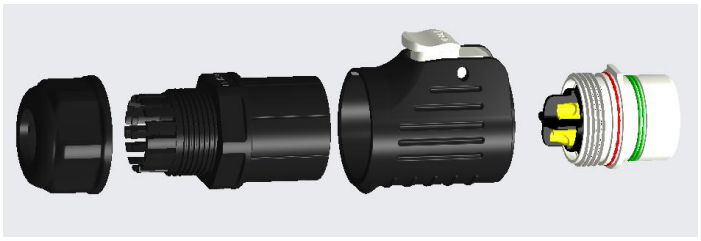
【1.1】下剥导线与热缩管



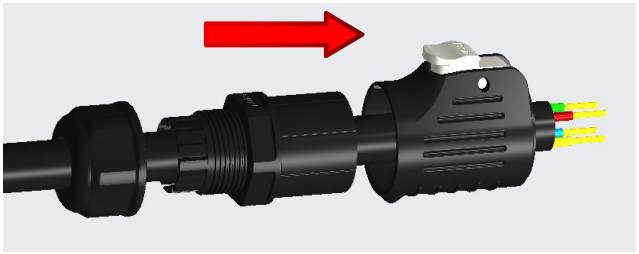
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ3.0*2	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ3.0*3	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ3.0*4	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
10P	Φ1.5*10	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.5*12	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
19P	Φ1.0*19	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
24P	Φ1.0*24	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0

【1.2】拆卸套筒与帽子

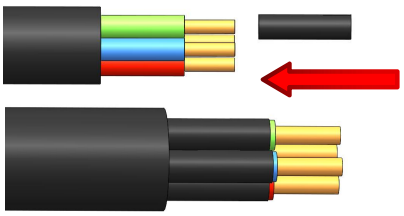




【1.3】套导线与热缩管



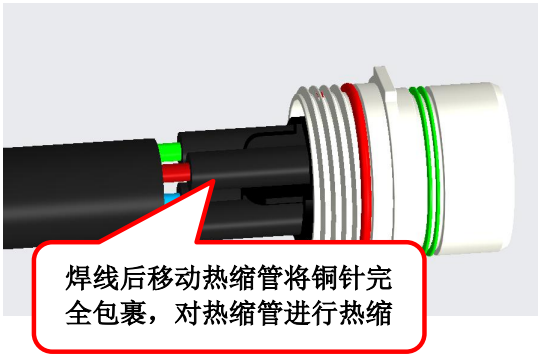
将导线穿过帽子与套筒



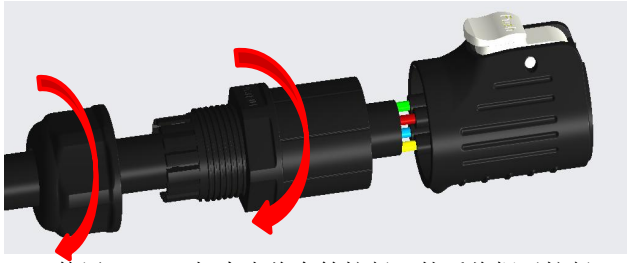
导线前端套上热缩管

【1.4】焊线





【1.5】拧套筒、帽子

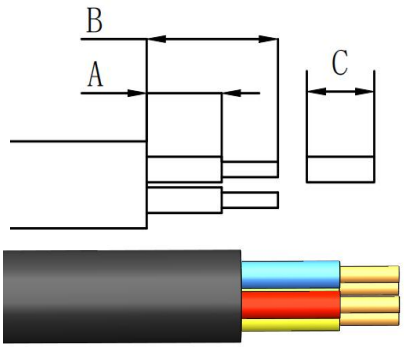


使用3.0 N.m扭力先将套筒拧紧，然后将帽子拧紧



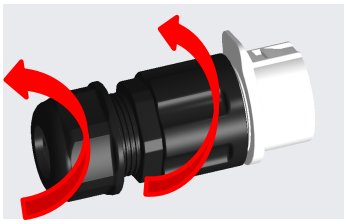
二、对插式操作说明

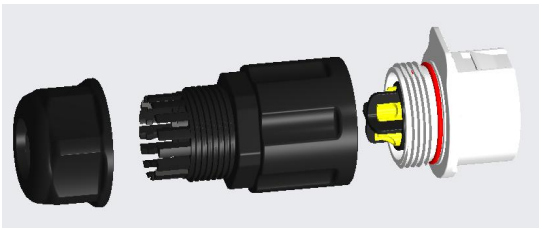
【2.1】下剥导线与热缩管



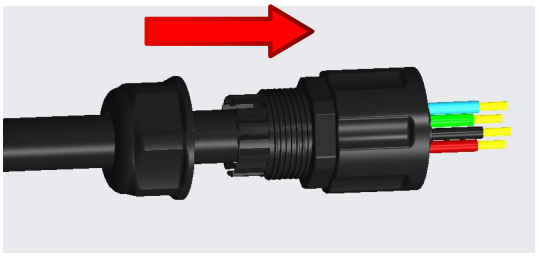
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ3.0*2	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ3.0*3	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ3.0*4	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
10P	Φ1.5*10	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.5*12	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
19P	Φ1.0*19	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
24P	Φ1.0*24	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0

【2.2】拆卸套筒与帽子

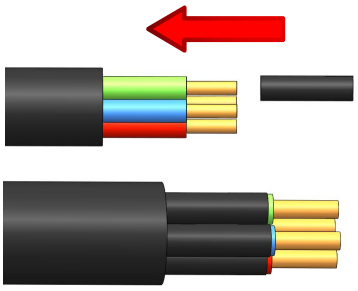




【2.3】套导线与热缩管

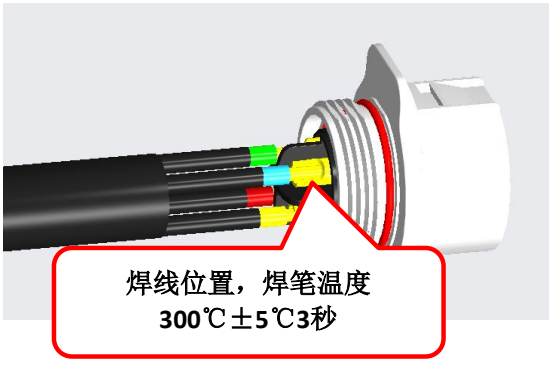


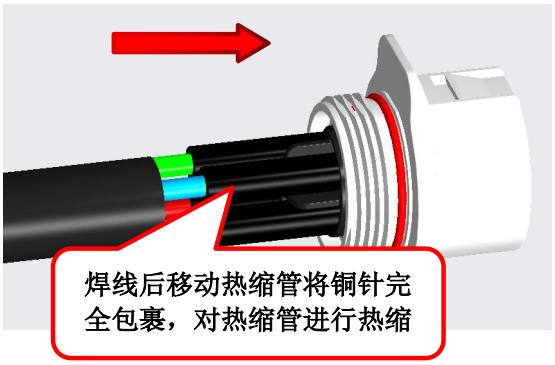
将导线穿过帽子与套筒



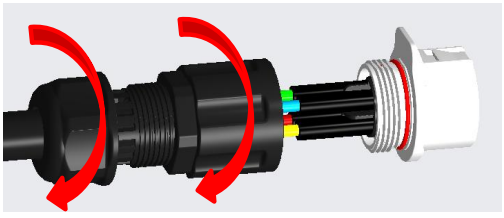
导线前端套上热缩管

【2.4】焊线

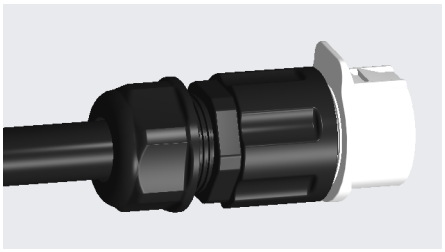




【2.5】拧套筒

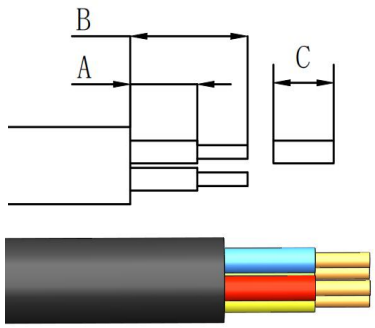


使用3.0 N.m扭力先将套筒拧紧，然后将帽子拧紧



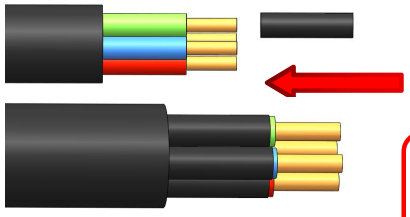
三、法兰操作说明

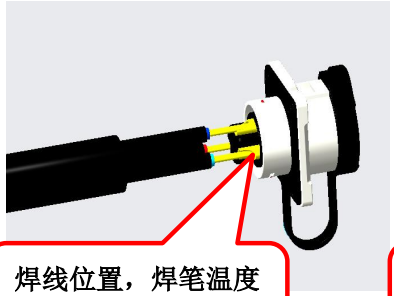
【3.1】下剥导线与热缩管



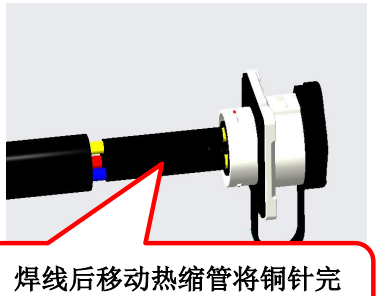
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ3.0*2	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ3.0*3	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ3.0*4	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
10P	Φ1.5*10	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.5*12	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
19P	Φ1.0*19	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
24P	Φ1.0*24	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0

【3.2】套导线与热缩管、焊线



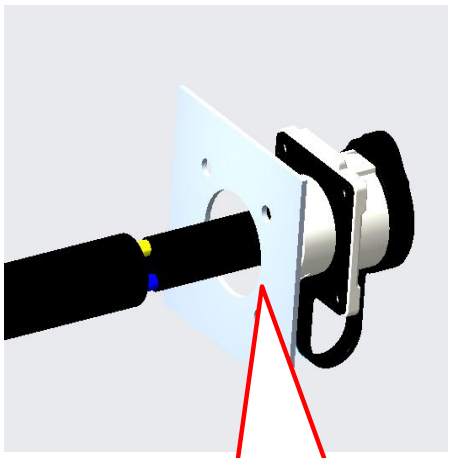


焊线位置，焊笔温度300℃±5℃3秒

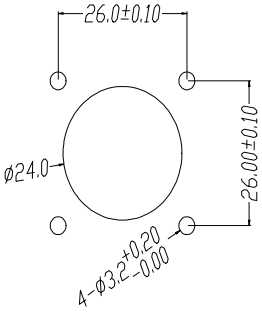


焊线后移动热缩管将铜针完全包裹，对热缩管进行热缩

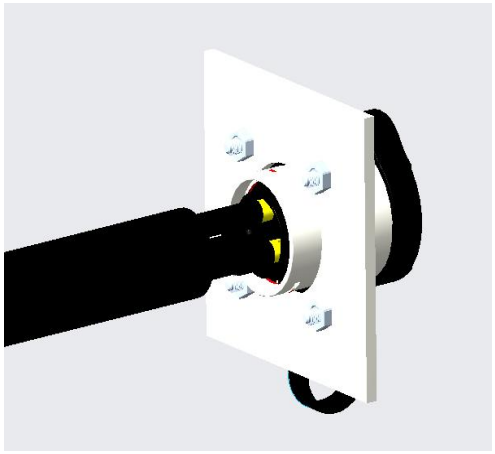
【3.3】安装产品



将线穿过中间安装孔，四个定位孔装上安装螺母



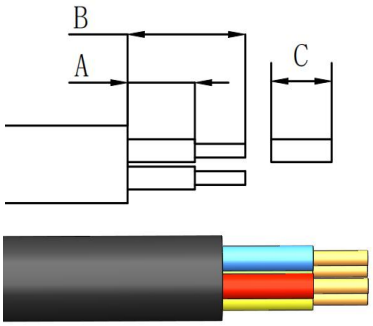
安装孔尺寸



使用1.0 N.m扭力将螺丝拧紧

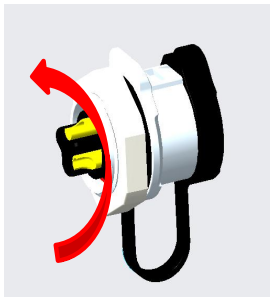
四、面操作说明

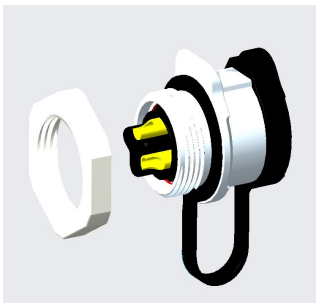
【4.1】下剥导线与热缩管



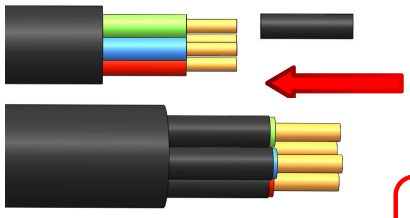
建议剥线尺寸				
芯数	焊线	热缩管尺寸"C"	"A"尺寸	"B"尺寸
2P	Φ3.0*2	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
3P	Φ3.0*3	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
4P	Φ3.0*4	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
10P	Φ1.5*10	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
12P	Φ1.5*12	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
19P	Φ1.0*19	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0
24P	Φ1.0*24	11.0±1.0	7.0±1.0	19.0±1.0

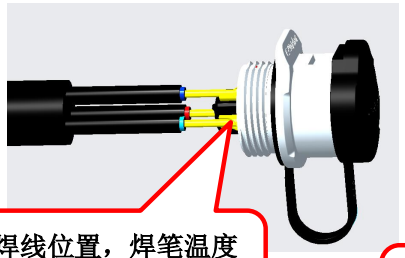
【4.2】拆卸螺母



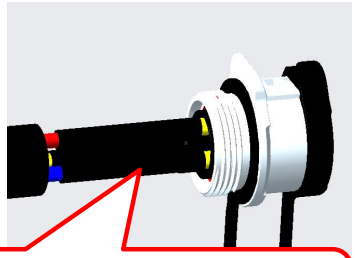


【4.3】套导线与热缩管、焊线



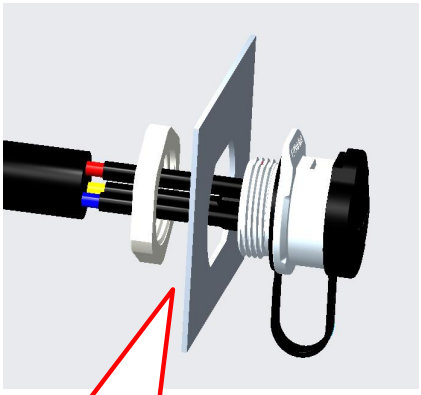


焊线位置，焊笔温度300℃±5℃3秒

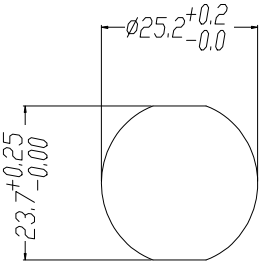


焊线后移动热缩管将铜针完全包裹，对热缩管进行热缩

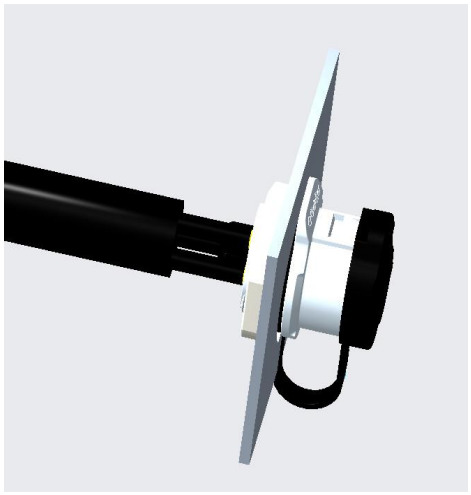
【4.4】安装产品



将线穿过安装孔、安装螺母



安装孔尺寸



使用3.0 N.m扭力将螺丝拧紧