

# 8EDGK-3.5 端子使用说明

TD-JS-AR10-16007

编制/日期:     赵学刚    

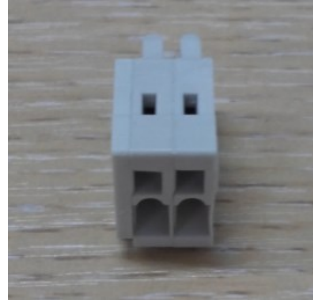
审核/日期:     徐海芳    

批准/日期:     孙大龙    

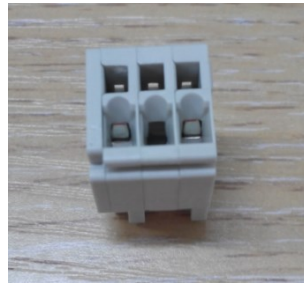
分发部门	■经理室	■质量部	■供应链	■采购部	■产品工程部
签收/日期					
分发部门					
签收/日期					

适用型号

8EDGK-3.5-02P-11-01AH



8EDGK-3.5-02P-21-01AH



注: 此端子中心 PIN 为空, 无需接线

## 8EDGK-3.5 端子使用说明

### 1 选用材料

1.1 所用线材规格：0.2-1.5mm<sup>2</sup>。

1.2 根据线材规格可选用相应针形预绝缘端子。

### 2 线缆加工

2.1 根据所选用针形预绝缘端子规格进行剥线，剥线长度依据所选针形端子。如图 1

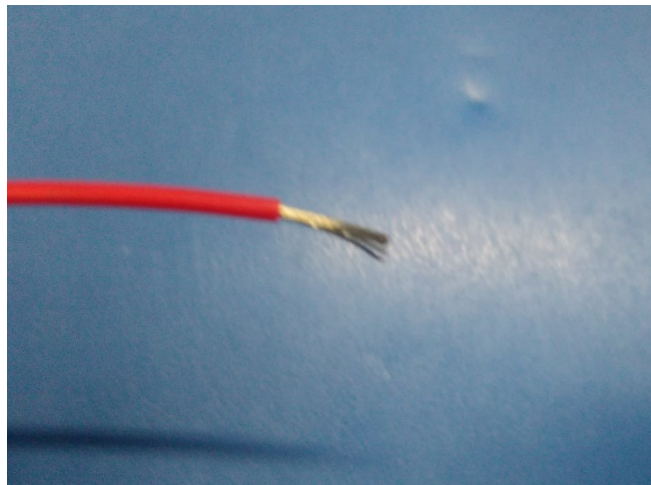


图 1

2.2 压接端子，将针形端子套入剥好的线后压线，如图 2

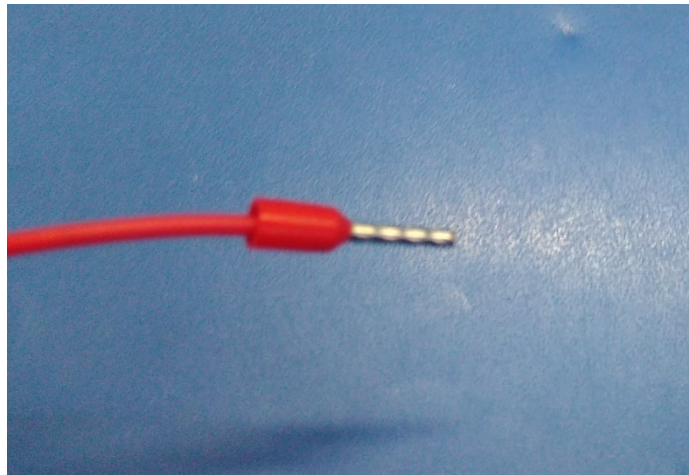


图 2

### 3 接线

3.1 用小一字改锥用力插入端子顶部，将弹簧压片顶开。如图 3。

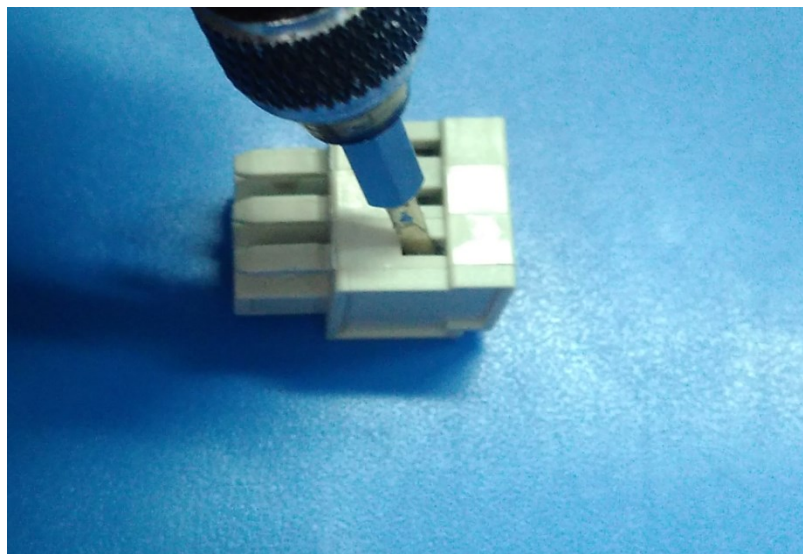


图 3

3.2 将制加工完成线缆的针形预绝缘端子插入端子的接线端，再松开插入的一字改锥，如图 4。

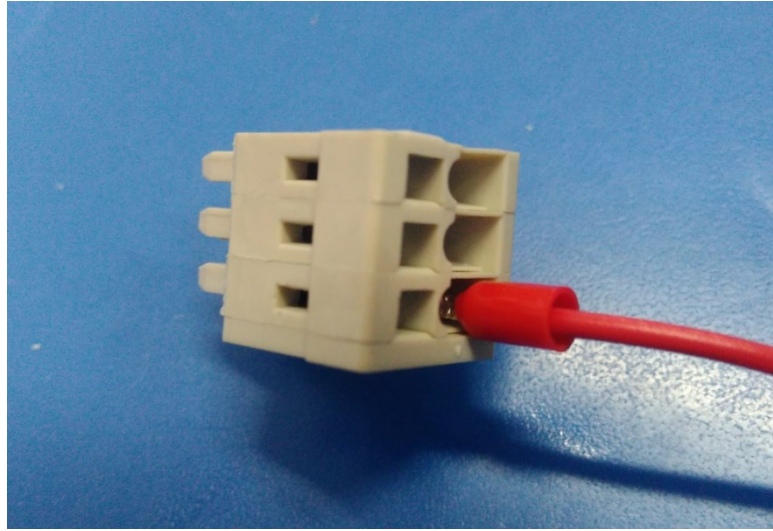


图 4

4、其余 PIN 接线重复步骤 2、3。

# FHC14-M3M213-00 使用说明

TD-JS-R10-16005

编制/日期：     赵学刚    

审核/日期：     徐海芳    

批准/日期：     孙大龙    

分发部门	■经理室	■质量部	■供应链	■采购部	■产品工程部
签收/日期					
分发部门					
签收/日期					

选用线材:

双屏蔽双绞软线, 线外径尺寸 6.5mm, 线芯  $0.2\text{mm}^2$

## 1 退外皮

1.1 确认线材规格及型号

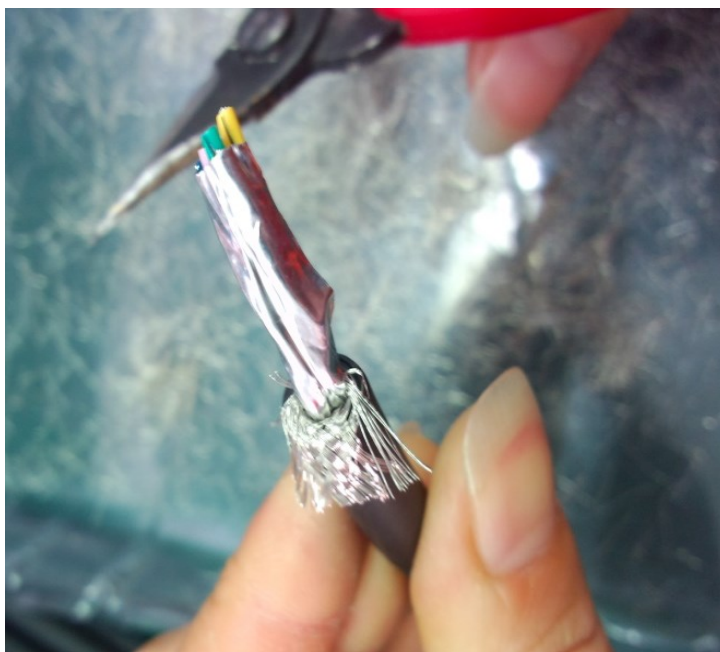
1.2 退外皮长度  $25\pm 5\text{mm}$  如图:



## 2 理线

2.1 用镊子将屏蔽层挑开,将屏蔽层均匀后翻于外皮上

2.2 将铝箔或其它填充物沿外被处修剪干净

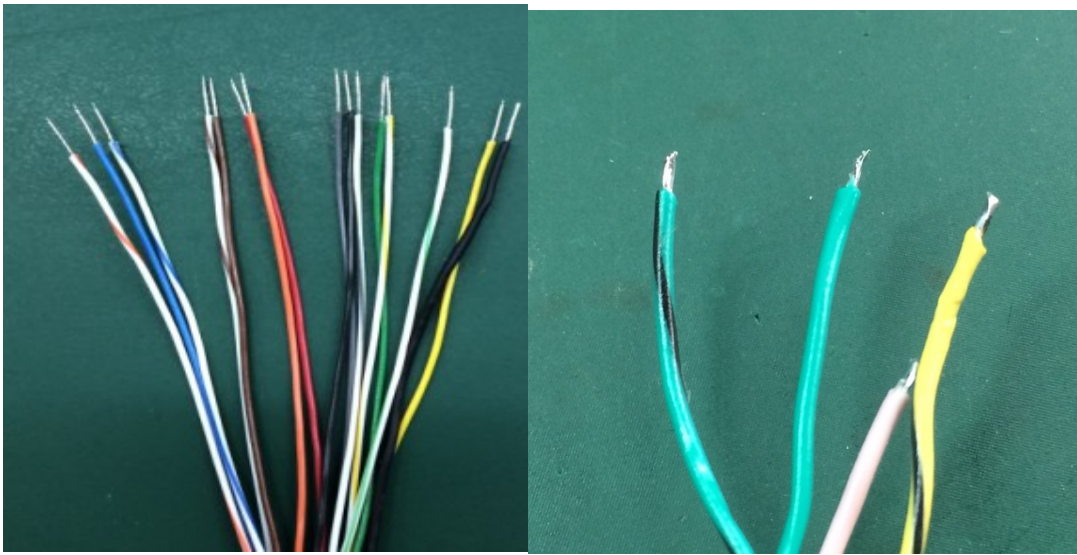




### 3 剥线芯、沾（烫）锡

3.1 将导线理顺，剥线芯长度 2mm

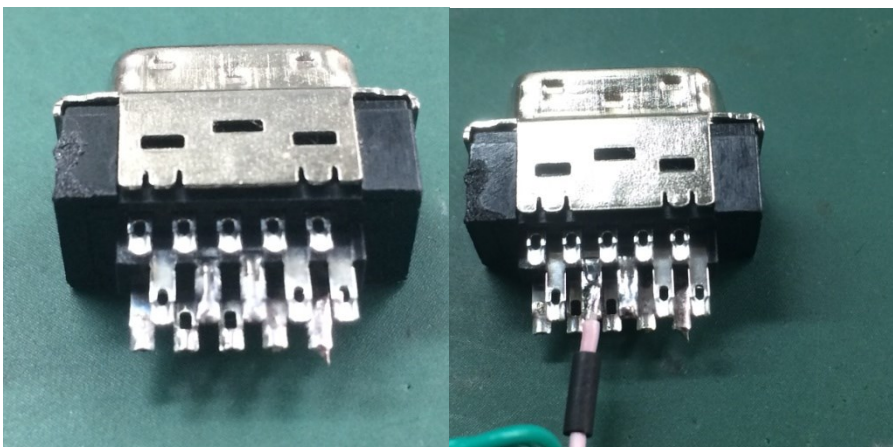
3.2 将剥好的线芯进行沾锡或烫锡处理，锡炉温度  $280^{\circ}\text{C} \pm 10$ ，沾助焊剂后将线芯垂直伸入锡炉 3-5 秒。电烙铁温度在  $400^{\circ}\text{C}$  上下，用烙铁加热线芯后镀入焊锡丝。如图：



### 4 焊端子

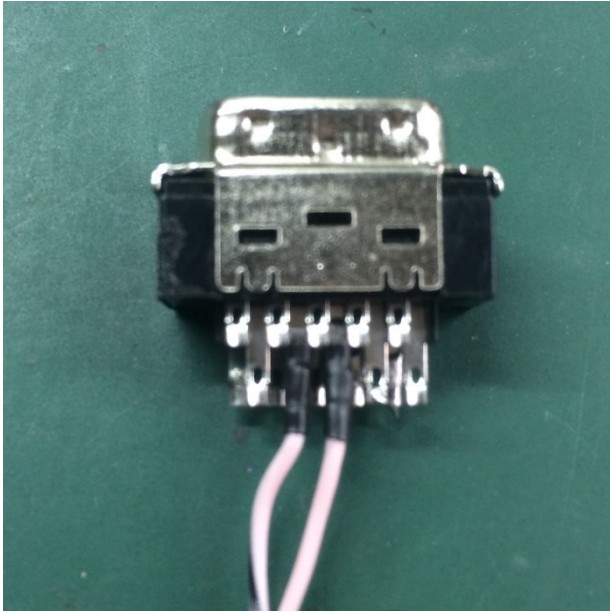
4.1 穿热缩管，将  $0.5\text{mm}^2$  热缩管套在每条待焊接线芯上。

4.2 焊接，管脚定义见接线图，优先焊接中间两排端子，在端子先镀锡后焊接。如图：



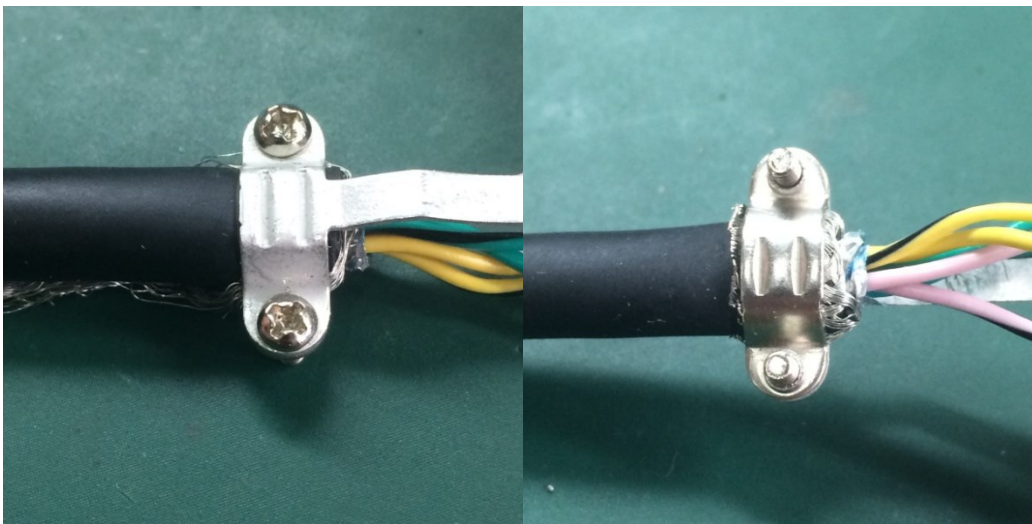


4.3 烘热缩管，将热缩管移到端子根部，使其完全包覆锡点，用热风枪烘烤缩紧。

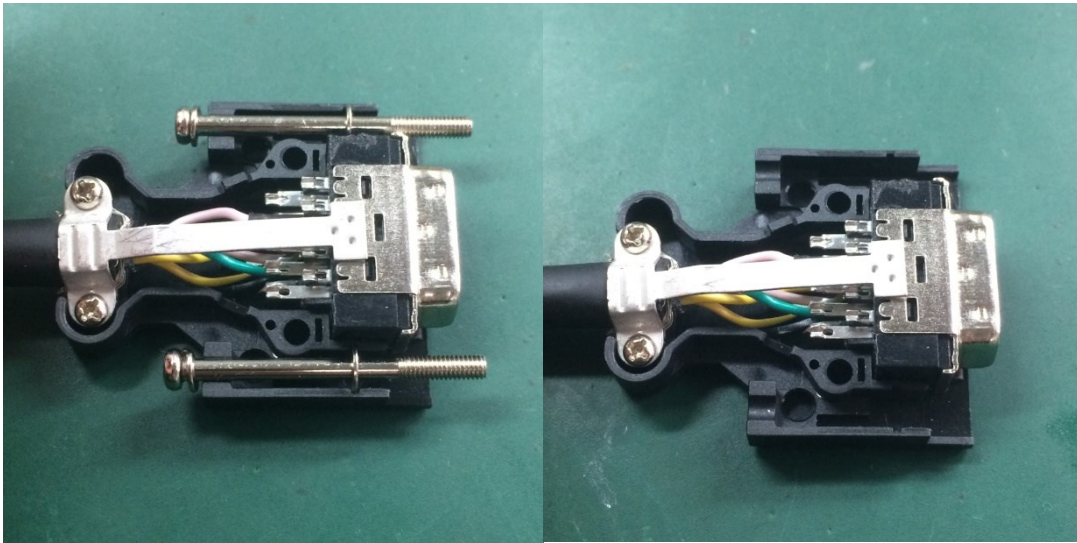


## 5 组装

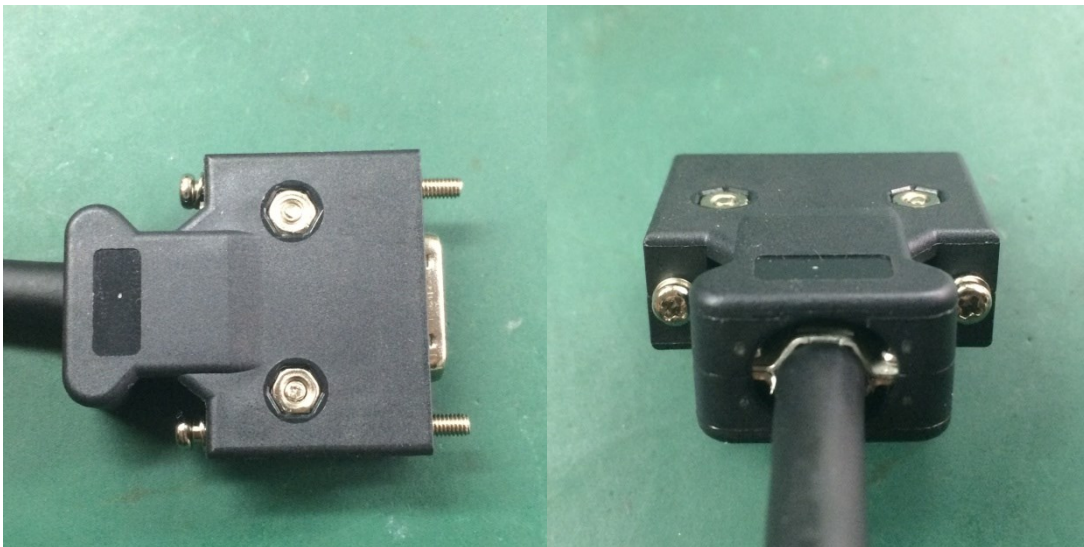
5.1 屏蔽层外翻与外皮上，用接地夹扣上紧固，裸露在接地夹外的屏蔽层用偏口钳剪齐。如图：



5.2 装入外壳, 将扣好接地夹的线缆装入外壳中, 使接地夹与端子铁皮接触到, 再把长螺钉装入外壳卡槽。如图:



5.3 组装外壳, 将另一半外壳扣上, 注意不要压到线芯, 装上螺母, 用螺钉紧固, 使接地夹与端子铁皮接触实。如图:



# 5EDGK-7.62 端子使用说明

TD-JS-R10-16004

编制/日期:     赵学刚    

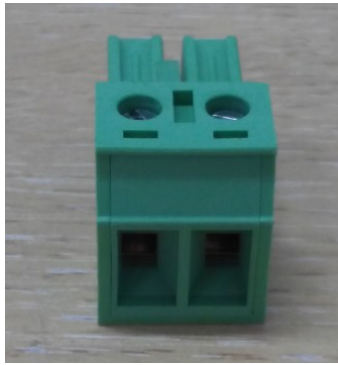
审核/日期:     徐海芳    

批准/日期:     孙大龙    

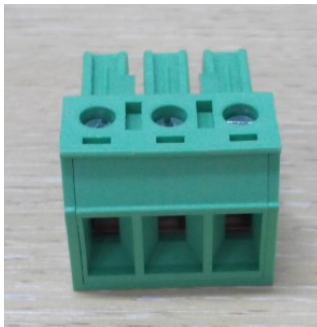
分发部门	■经理室	■质量部	■供应链	■采购部	■产品工程部
签收/日期					
分发部门					
签收/日期					

适用型号

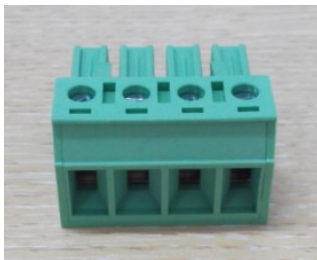
5EDGK-7.62-02P-14-00AH



5EDGK-7.62-03P-14-00AH



5EDGK-7.62-04P-14-00AH





## 5EDGK-7.62 端子使用说明

### 1 选用材料

1.1 所用线材规格：0.2-4mm<sup>2</sup>。

1.2 根据线材规格可选用相应针形预绝缘端子。

### 2 线缆加工

2.1 根据所选用针形预绝缘端子规格进行剥线，如图 1。

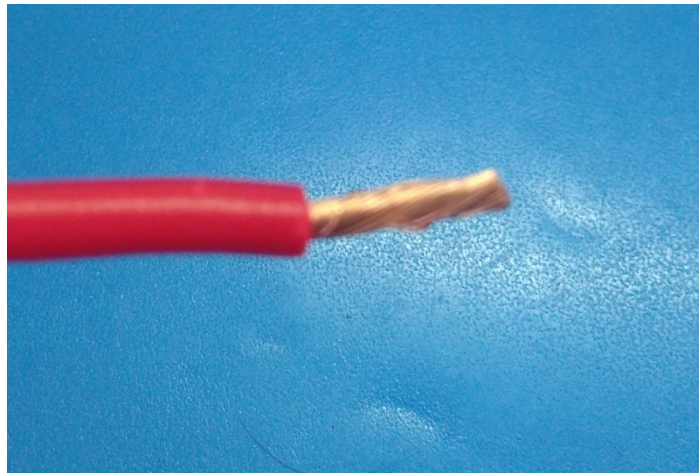


图 1

2.2 压接端子，将针形端子套入剥好的线后压线，如图 2。

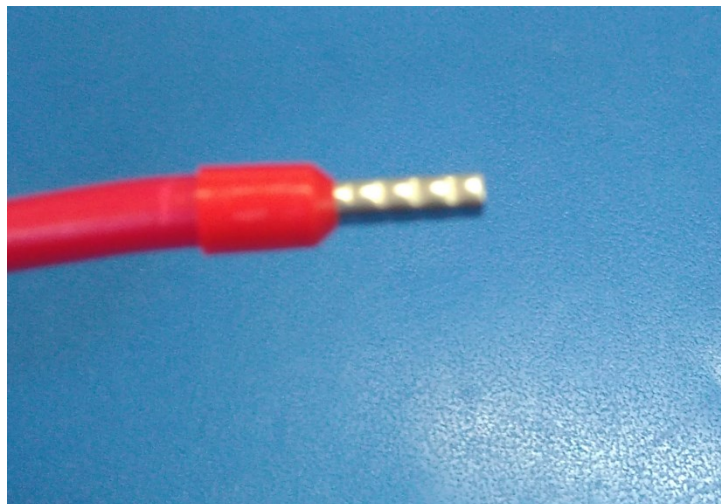


图 2

### 3 接线

3.1 将制加工完成线缆的针形预绝缘端子插入 5EDGK-7.62 中(以 5EDGK-7.62-03P-14-00AH 为例), 如图 3;

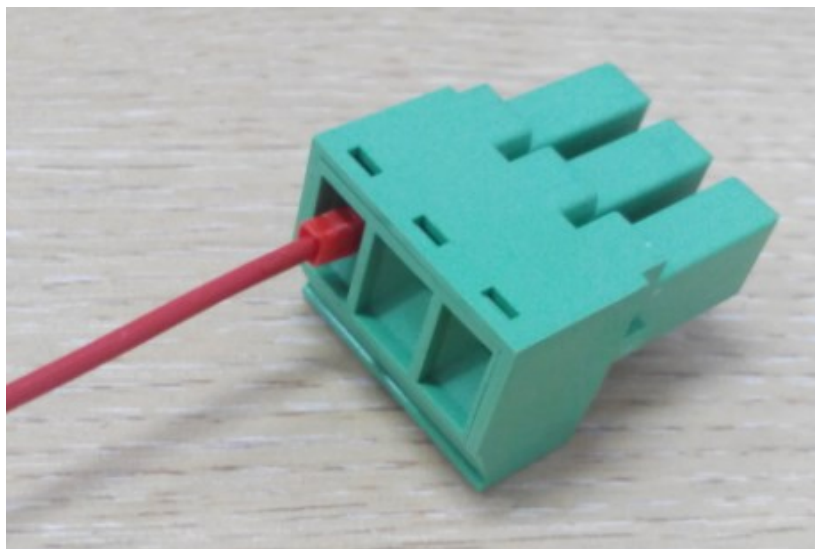


图 3

3.2 顺时针拧紧螺钉确保端子压线可靠, 如图 4。

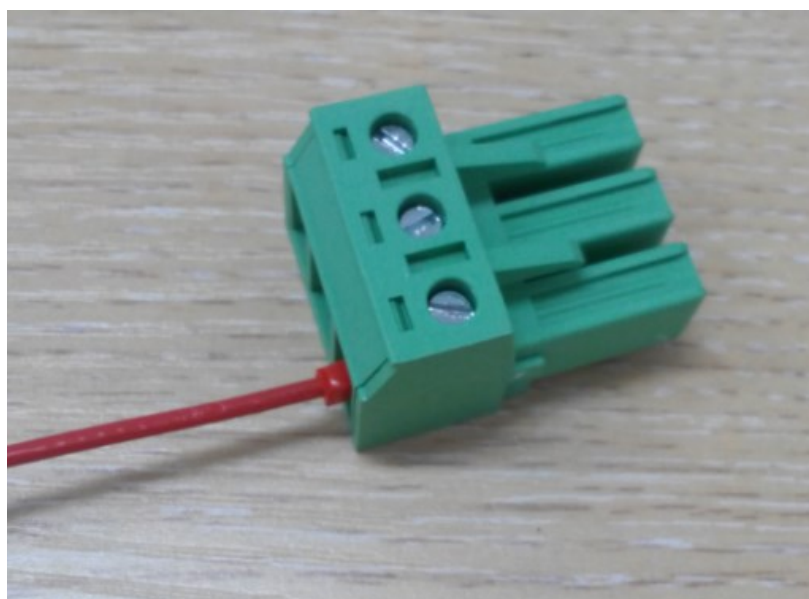


图 4



4、其余 PIN 接线重复步骤 2、3。