

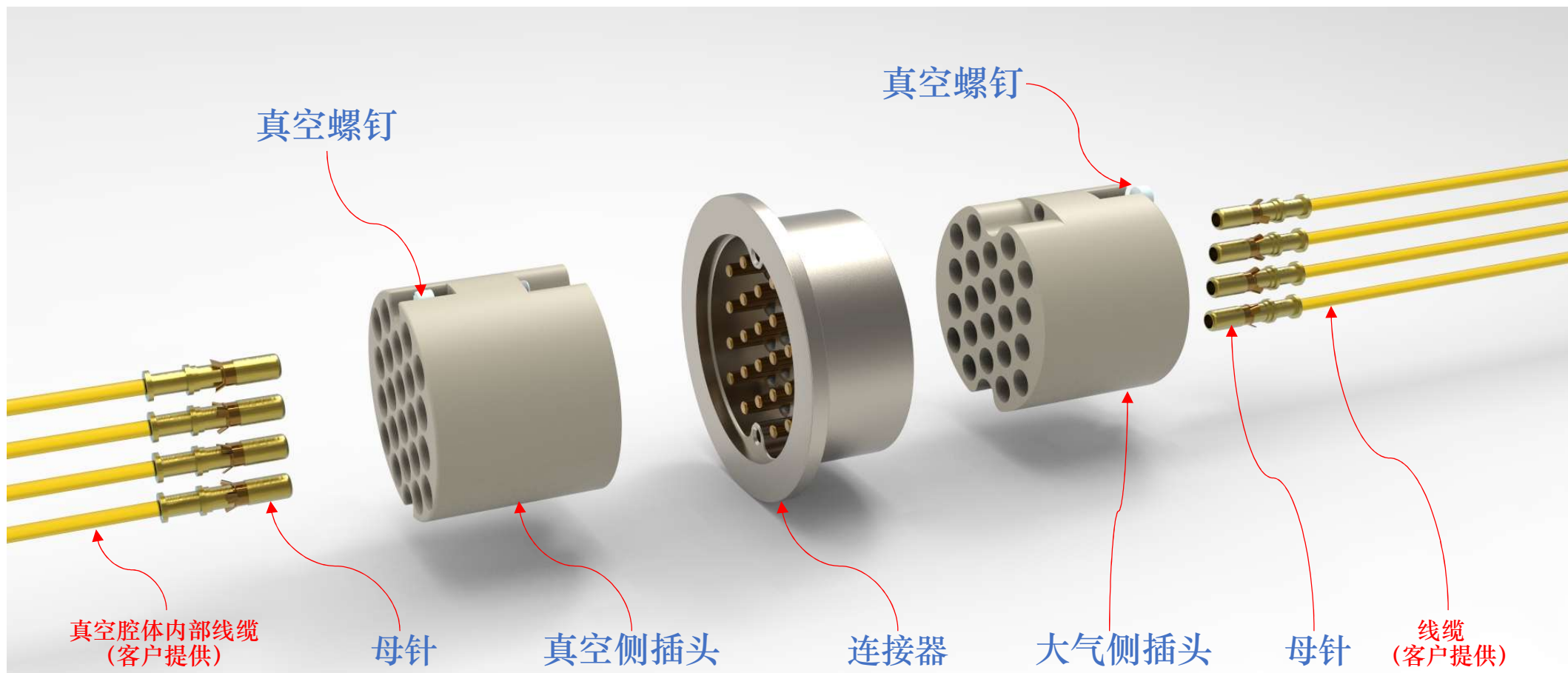
Huiputech

真空 热学 连接器

真空连接器安装使用方法

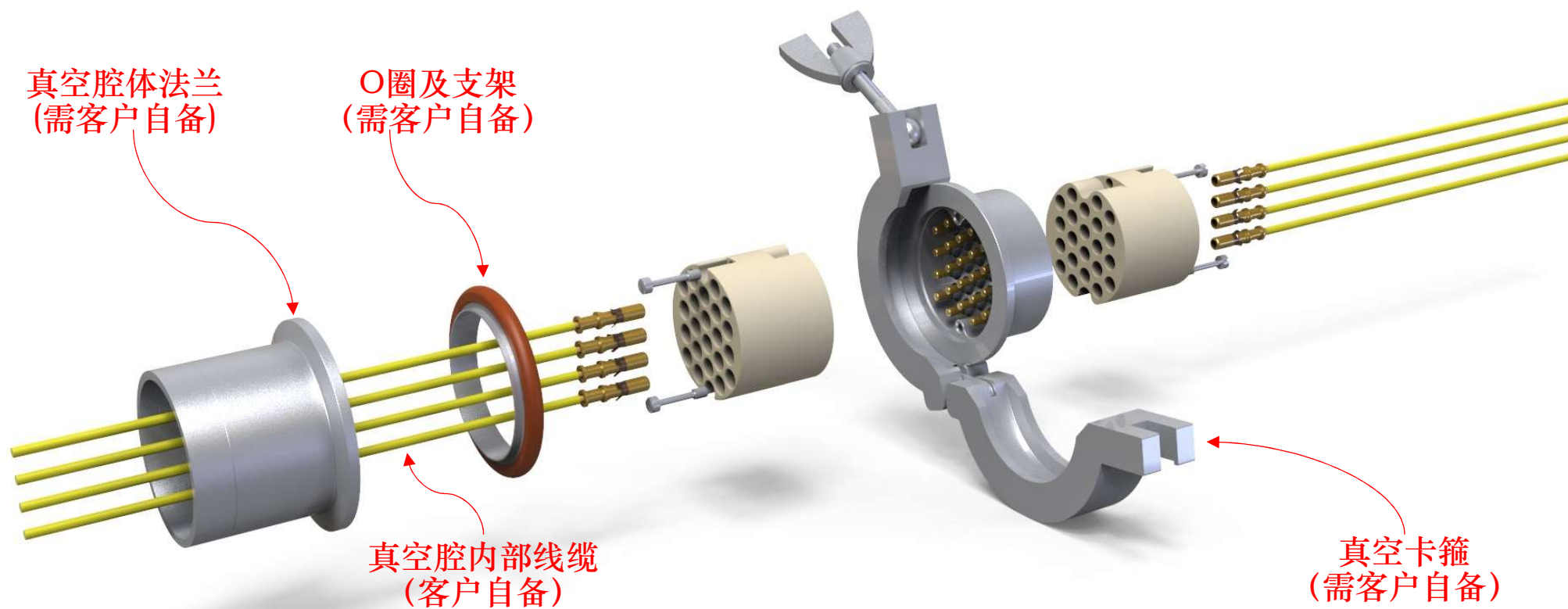
2024.01

一、真空连接器 整体结构图



以上蓝色字体是整套连接器所包含的物料

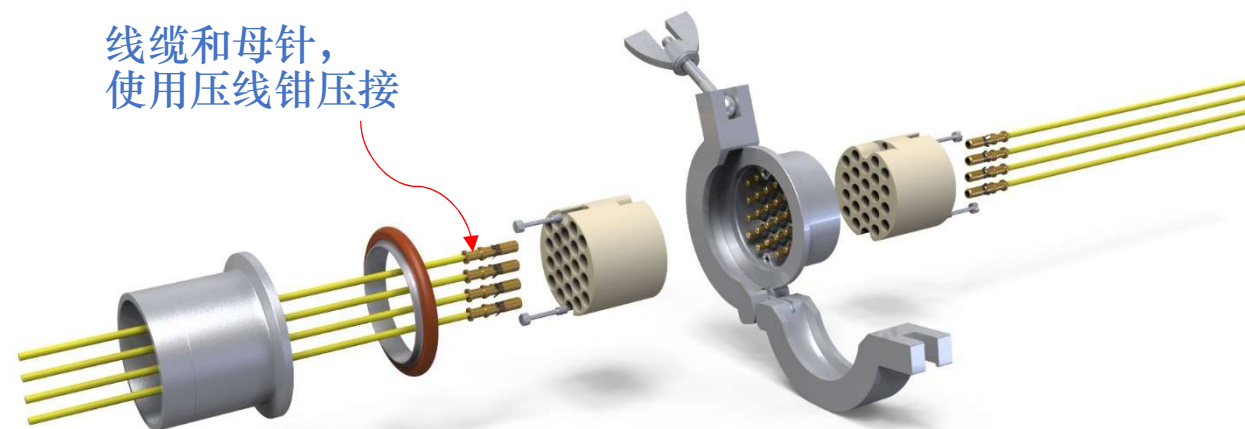
二、真空连接器 安装结构图



三、真空连接器 安装顺序图

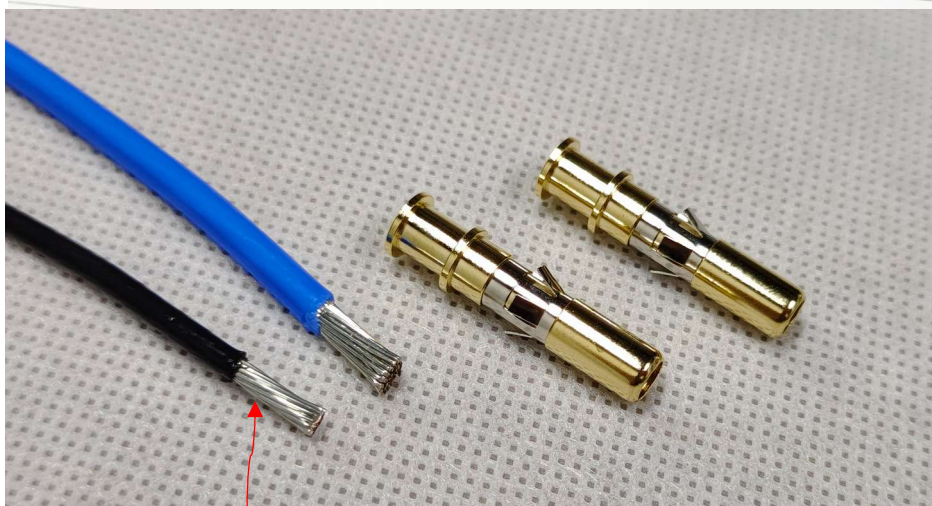
安装顺序:

- 1、按图示结构顺序，摆放各个部件。
- 2、线缆和母针，使用压线钳压接。
- 3、母针插入插头，卡在插头内部。
- 4、真空侧插头插入连接器，并锁紧螺钉。
- 5、依次安装O圈，连接器，卡箍，并锁紧卡箍。
- 6、大气侧插头插入连接器，并锁紧螺钉。



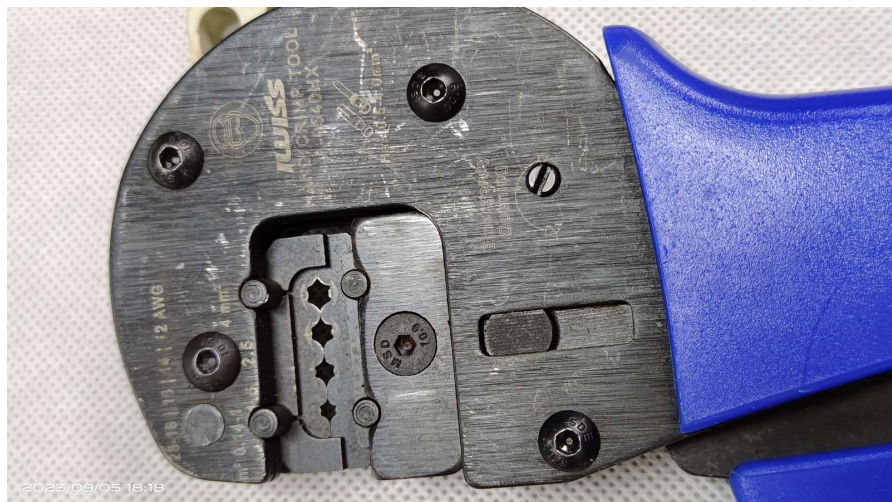
四、SA系列产品安装示意图

①准备：线缆，母针，红色硅胶套，压线钳



剥线长度：6~8mm

SA系列是具有防止真空打火功能的产品，但是其安装也需要特别注意，否则起不到防止真空打火的效果。

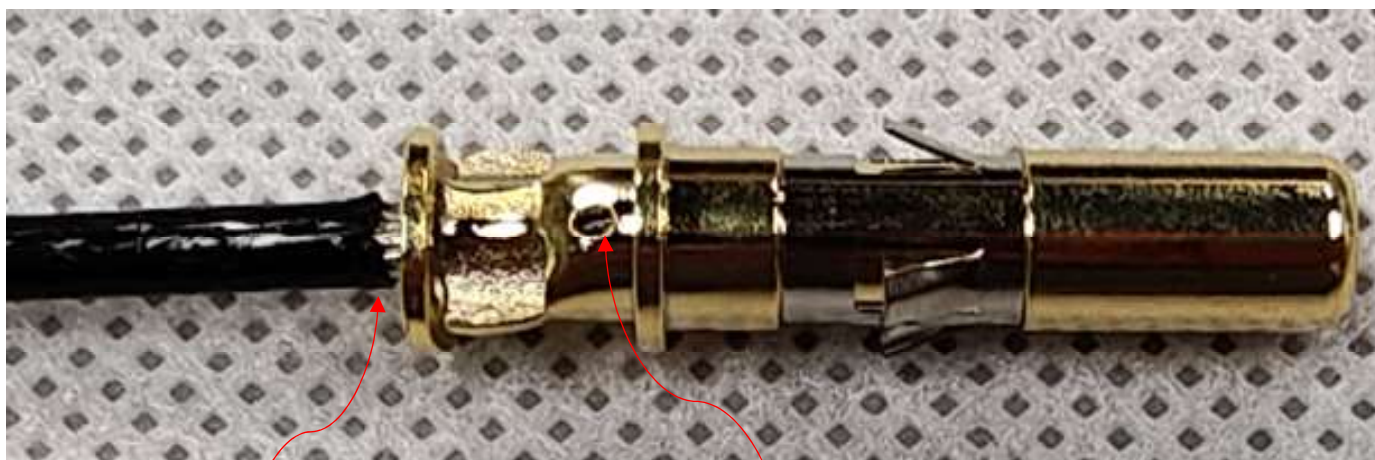


压线钳的正反面 型号A0540HX



四、SA系列产品安装示意图

②导体插入母针深度的标准



露出的导体要小于1mm

从可视孔看到导线，说明插入深度达标

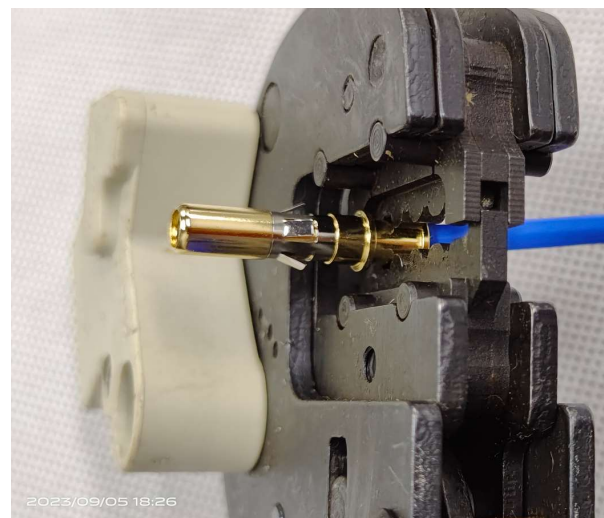
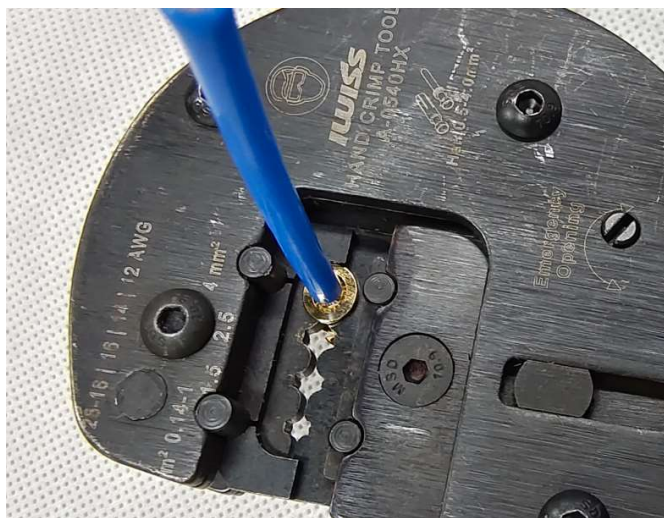
四、SA系列产品安装示意图

③钳口的选择

2.5平方线缆使用第3个钳口



4平方线缆使用第4个钳口



四、SA系列产品安装示意图

④压线时，细线的处理



较细的线缆，会导致母针压不紧，则可以通过折叠线缆导体的方式，使导体加粗

四、SA系列产品安装示意图

⑤压接成功的判定标准

手工用力拉导线和母针：无脱落，无松动，母针无压裂



四、SA系列产品安装示意图

⑥推入红色硅胶护套

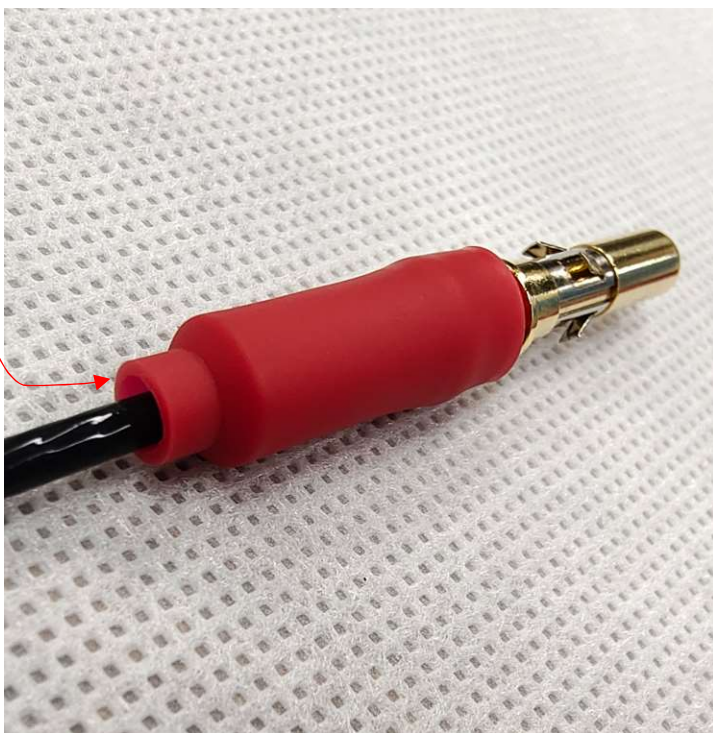
把硅胶护套推到母针上，如图位置，至此压线完成



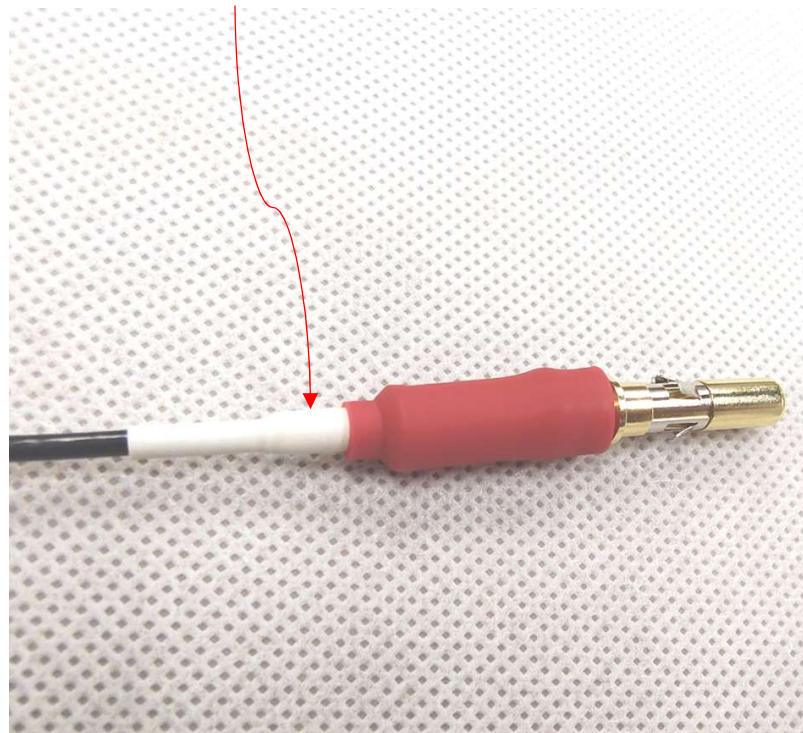
四、SA系列产品安装示意图

⑦硅胶护套和较细线缆的处理

线缆太细，这里有缝隙？



可以在线缆上套一层热缩管增加
线缆的直径，然后和护套抱紧



五、焊接法兰的长度计算

