

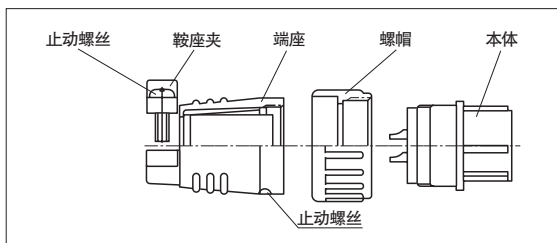
通用规格

电气特性

型号	外壳尺寸	芯数	额定电流 (A以下)	额定电压 (V以下)	耐电压 AC (V)	绝缘电阻 (MΩ以上)	接触电阻 (mΩ以下)	适用电线尺寸		适用电线 外径 (mm)	使用温度范围
								导体截面积 (mm ²)	AWG		
NJC	16	3	10	125	1500	2000	3	1.25	16	7.0~8.5	-25℃~+85℃
		5	5		1000	1000	5	0.5	20		
		2,3	15	250	1500	2000	3	2	14	10.0~12.5	-40℃~+100℃
	4,5	10									
	7	10									
	24	24	12	5	1500	5000	3	3.5	12	11.5~14.0	-40℃~+100℃
			2,3	20							
			4,5	15	1000	1000	5	0.5	20	13.6~16.5	-25℃~+85℃
			10	10							
			14,16	5							
	28	28	16	10	1000	2000	3	1.25	16	-25℃~+85℃	
			24	5							1000

接线方法

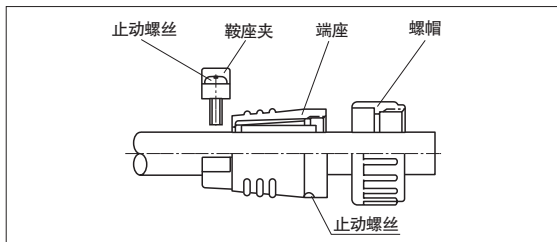
① 按以下步骤分解连接器。



- 1 旋转止动螺丝，从端座上拆下绝缘体（逆时针转动）。
- 2 旋转止动螺丝，从端座上拆下鞍座夹。
止动螺丝为内六角螺丝时，六角扳手规格为
NJC-16...1.27mm 其他...1.5mm

② 按下图顺序将分解的各部件穿到电缆上。

注：请勿弄错各部件的顺序、朝向。

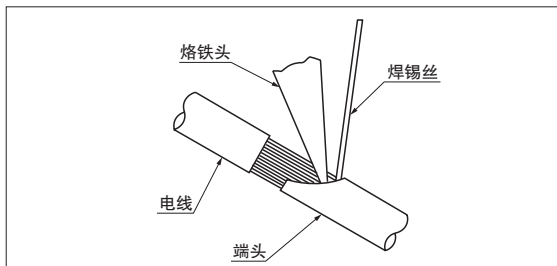


- ③ 除去要接线的电缆的护套及绝缘体，对电线末端进行处理。
- ④ 对实施末端处理后的电缆的芯线进行预焊接。

注：请勿预焊接到电缆的包覆部。

注：请确保预处理后的芯线直径小于端头的孔径且预焊接整体均匀。

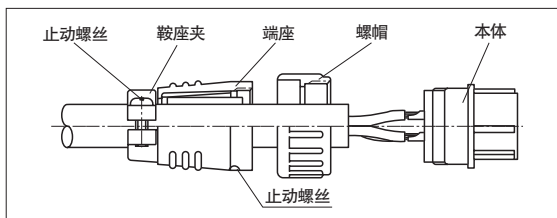
⑤ 焊接



- 1 将预焊接后的电线插入端头的焊槽中。
- 2 用烙铁对端头和芯线加热。
- 3 注入焊料，填充端头与芯线的间隙。

导体截面积 (mm ²)	使用烙铁
0.5	30W
1.25, 2.0	60W
3.5	100W

⑥ 按以下要领组装连接器。

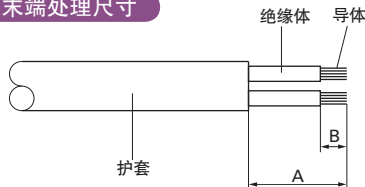


- 1 将连接螺帽的螺纹部置于接合侧，固定并安装套管，然后转动并紧固端座。

外壳规格	紧固扭矩 (kgf·cm)
16	10~15
20	
24	
28	15~20

- 2 紧固止动螺丝（用手转动套管和端座，紧固到不松动的程度）。
- 3 紧固夹紧螺丝，将鞍座夹安装在端座上。

电线末端处理尺寸



型号	A (mm)	B (mm)	导体截面积 (mm ²)	AWG 尺寸	烙铁头温度 (℃)
NJC-16-3	16	5.2	1.25	16	350
NJC-16-5		3.2	0.5	20	280
NJC-20-2	18	7.0	2.0	14	350
NJC-20-3		5.2	1.25	16	
NJC-20-4					
NJC-20-5	20	8.0	3.5	12	370
NJC-20-7, MJC-20x-7x		21	7.0	2.0	14
NJC-20-12	5.2		1.25	16	
NJC-24-2	21	8.0	3.5	12	370
NJC-24-3					
NJC-24-4	22	7.0	2.0	14	350
NJC-24-5		5.2	1.25	16	
NJC-24-10, MJC-24x-10x					
NJC-24-14	28	3.2	0.5	20	280
NJC-24-16, MJC-24x-16x					
NJC-28-16	28	5.2	1.25	16	350
NJC-28-24		3.2	0.5	20	