

矩形连接器

圆形连接器

尼龙连接器

同轴连接器

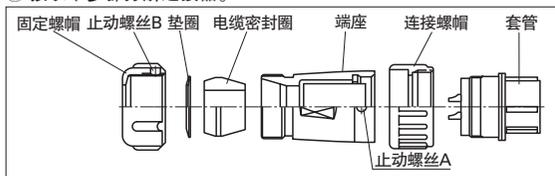
电气特性

外壳尺寸	芯数	形状记号	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 电径外径(mm)注1
								AWG	导体截面积 (mm ²)	
16	3	PF, RM, ADM	10	125	1500	2000	3	16	1.25	8.0~11.0
	5		1000		1000	5	20	0.5		
16	3	PM, RF, ADF	10	125	1500	2000	3	16	1.25	8.0~11.0
	5		1000		1000	5	20	0.5		
20	2,3	PF, RM, ADM	15	250	1500	2000	3	14	2	7.0~12.5
	4,5		10		1000	1000	5	16	1.25	
	7		5		1000	1000	5	20	0.5	
	12		10		1000	1000	5	20	0.5	
20	2,3	PM, RF, ADF	15	250	1500	2000	3	14	2	7.0~12.5
	4,5		10		1000	1000	5	16	1.25	
	7		5		1000	1000	5	20	0.5	
	12		10		1000	1000	5	20	0.5	
24	2,3	PF, RM, ADM	20	250	1500	5000	3	12	3.5	9.5~15.0
	4,5		15		1000	1000	5	14	2	
	10		10		2000	2000	3	16	1.25	
	14,16		5		1000	1000	5	20	0.5	
24	2,3	PM, RF, ADF	20	250	1500	5000	3	12	3.5	9.5~15.0
	4,5		15		1000	1000	5	14	2	
	10		10		2000	2000	3	16	1.25	
	14,16		5		1000	1000	5	20	0.5	
28	16	PF, RM, ADM	10	250	1000	2000	3	16	1.25	12.5~18.0
	24		5		1000	5	20	0.5		
28	16	PM, RF, ADF	10	250	1000	2000	3	16	1.25	12.5~18.0
	24		5		1000	5	20	0.5		

(注1)相同外壳规格的连接器的也可根据使用电线的粗细而分为2种至3种。选购时请注意。详情请参阅各产品页。

接线方法

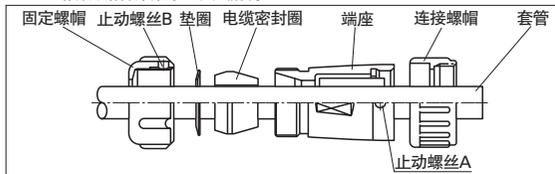
① 按以下步骤分解连接器。



- 1 旋转止动螺丝A，从端座上拆下套管(逆时针转动)
- 2 旋转止动螺丝B，从端座上拆下固定螺帽，取出垫圈和电缆密封圈

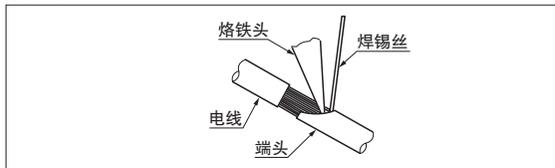
② 按下图顺序将分解的各部件穿到电缆上。

注：请勿弄错各部件的顺序、朝向。

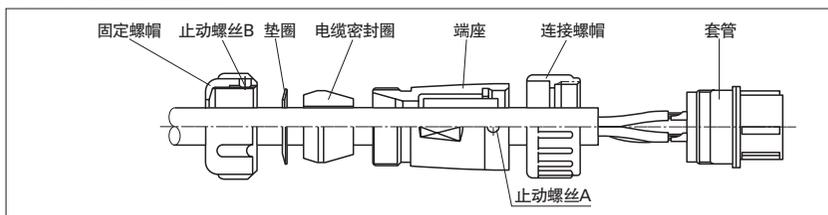


- ③ 除去要接线的电缆的护套及绝缘体，实施末端处理。
(处理尺寸请参照以上内容)
- ④ 对实施末端处理后的电缆的芯线进行预焊接。
注：预焊接请勿接触电缆的包覆部。并确保预处理后的电线直径小于端头的孔径，且整体均匀。

⑤ 焊接



⑥ 按以下要领组装连接器。



- 1 将套管拧入端座，通过止动螺丝A进行固定
- 2 将电缆密封圈和垫圈压入端座内，固定端座并拧入固定螺帽
- 3 前后左右调整电缆，重新以规定的扭矩值进行紧固并通过止动螺丝B进行固定

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 (°C)
NJW-16-3-PF, PM, ADF	16	5.2	1.25	16	350
NJW-16-5-PF, PM, ADF		3.2	0.5	20	280
NJW-20-2-PF, PM, ADF	18	7.0	2.0	14	350
NJW-20-3-PF, PM, ADF		5.2	1.25	16	
NJW-20-4-PF, PM, ADF	3.2		0.5	20	280
NJW-20-5-PF, PM, ADF		20	8.0	3.5	12
NJW-20-7-PF, PM, ADF	21		7.0	2	14
NJW-20-12-PF, PM, ADF		5.2	1.25	16	
NJW-24-2-PF, PM, ADF	21	7.0	2	14	350
NJW-24-3-PF, PM, ADF		5.2	1.25	16	
NJW-24-4-PF, PM, ADF	22	5.2	1.25	16	350
NJW-24-5-PF, PM, ADF		3.2	0.5	20	280
NJW-24-10-PF, PM, ADF	22	5.2	1.25	16	350
NJW-24-14-PF, PM, ADF		3.2	0.5	20	280
NJW-24-16-PF, PM, ADF	22	5.2	1.25	16	350
NJW-28-16-PF, PM, ADF		3.2	0.5	20	280

- 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

● 各螺丝的紧固扭矩

适用部位	紧固扭矩 (kgf/cm)
端座	10~15
固定螺帽	15~20
止动螺丝A, B	2~3