



M29/M40系列圆形连接器

M29/M40 SERIES INDUSTRIAL CONNECTOR

产品说明 2020版



浙江永贵电器股份有限公司

ZHEJIANG YONGGUI ELECTRIC EQUIPMENT CO.,LTD

永贵连接 连接专家

[HTTP://WWW.YONGGUI-HC.COM/](http://www.yonggui-hc.com/)

M23S 系列连接器

1. 产品简介	1
2. 技术参数	2
3. 连接器型号定义.....	3
4. 接触件排列.....	4
5. 连接器外形及安装尺寸.....	5
5.1 插头端外形及尺寸.....	5
5.2 母插芯规格.....	7
5.3 插座端外形及尺寸.....	8
5.4 公插芯规格.....	9
5.5 接触件规格及配接导线要求.....	10
6. 使用说明及安装方法.....	12
6.1 剥线尺寸及抗拉强度.....	12
6.2 压接	12
6.3 拆卸和连接方法.....	12

1 产品简介

1.1 产品简介

Product introduction

结构特点:

该产品为圆形金属连接器，接线方式为压接，头座配合为螺纹或者卡扣快速式连接，操作快速简单并且能与国外同种产品进行互换使用。

应用范围:

主要用于风力发电、机器人、轨道交通及工业设备自动化电气控制系统之间的电气源连接。

1.2 产品应用

Product application



2 技术参数表

2.1 技术参数

Type parameter

①电气参数

•芯数	9 (8+1)	12	17
•接触件数量	8 1	12	17
•接触件直径 (mm)	φ 1 φ 2	φ 1	φ 1
•额定电流 (A)	8 20	8	8
•额定电压 (V) 污染等级3	200	200	160
•测试电压 (V)	2500	2500	1500
•绝缘电阻 (MΩ)	>10000	>10000	>10000
•接触电阻最大值 (mΩ)	3	3	3

②技术参数

•外壳	压铸锌合金
•表面处理	化学镀镍
•绝缘件	工程塑料 符合UL94-V0
•接触件	铜合金
•接触件表面处理	镀金
•机械寿命	1000次
•橡胶件	硅橡胶与丁晴橡胶
•连接方式	钳压
•防护等级	IP67/IP69K (锁定状态) (适配合适的尾部附件)
•电缆直径	3-17mm (. 12-. 67)

③其它参数

•工作温度	-55℃~+125℃
•相对湿度	90%~95% (温度: 40±2℃)
•环保性	RoHS

3 型号定义

3.1 连接器型号定义

Type definition

	M23	S	—1P	M	S	6	C	A(XX)	A	S
①系列名称：M23										
②类别号： S-信号 H-高负载										
③连接器类型 插座： 1R-墙式或盒式法兰盘安装（板前） 2R-墙式或盒式法兰盘安装（板后） 3R-穿孔螺母安装（板前） 4R-穿孔螺母安装（板后） 5R-可旋转式墙式或盒式法兰盘安装（90度弯式） 6R-可旋转式墙式或盒式螺母安装（90度弯式） 7R-螺纹面板安装（板前） 插头： 1P-电磁兼容插头 2P-90度电磁兼容插头										
④头座连接方式 M-螺纹 K-快锁 S-快锁螺纹均可										
⑤接触件型别： P-插针 S-插孔										
⑥接触件数目： 6、7、9(8+1)、12、16、17、19(16+3)、10、4+4、4+3+PE										
⑦接触件端接方式： C-压接 H-焊接 HB-PCB焊板										
⑧尾部出线形式： A(XX)-线缆连接 (XX)-锁线范围，如：A(7-12) B-无尾部 M(XX)-尾部出线口为公制螺纹 (XX)-螺纹大小，如：M(20×1.5) PG(XX)-尾部出线口为PG螺纹 (XX)-螺纹大小，如：PG(21)										
⑨品种扩展号： A、B、C、D…… 基本型省略不标										
⑩插芯转位： S、H、X、Y、Z N：基本键位，省略不标										

4 接触件排列（从孔绝缘体端面看）

4.1 接触件排列

Type parameter



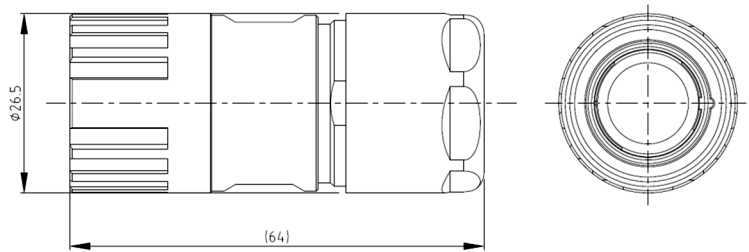
芯数	9 (8+1)	12	17
接触排列	8-Φ1 1-Φ2	12-Φ1	17-Φ1
型谱			
参数	工作电压：200V	工作电压：200V	工作电压：160V
	耐压：2500V AC	耐压：2500V AC	耐压：1500V AC

5 连接器外形及安装尺寸

5.1 插头端外形及尺寸

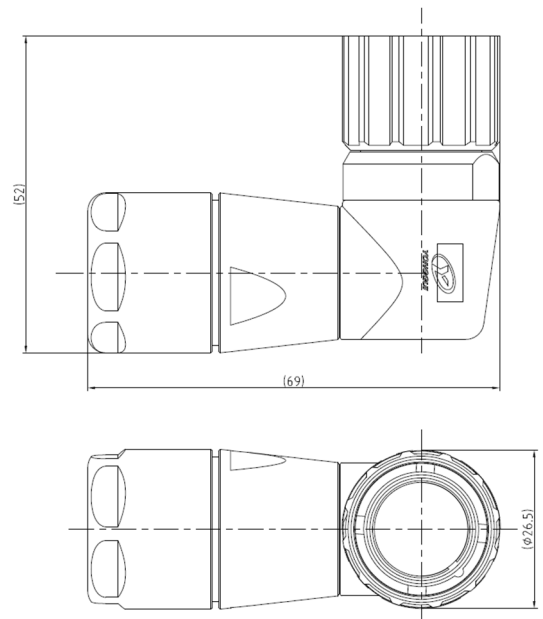
Scale diagram/外形尺寸

①M23S-1P-MA插头外形及示意图



产品名称	产品型号	订货号	适配电缆外径 (mm)	备注
直式插头壳体组件	M23S-1P-MA (3-7)	1154 1002 0001	3-7	
	M23S-1P-MA (7-12)	1154 1002 0002	7-12	
	M23S-1P-MA (11-17)	1154 1002 0003	11-17	
	M23S-1P-MA (2×8)	1154 1002 0004	2×Φ8	

②M23S-2P-MA插头外形及示意图



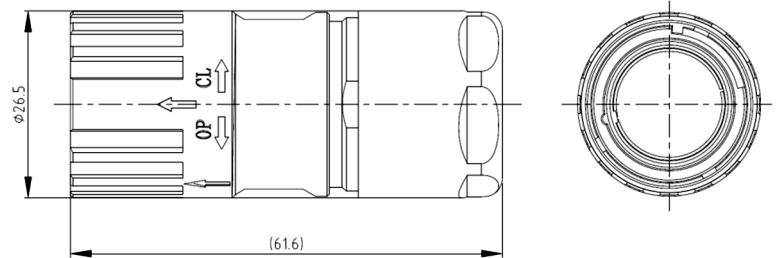
产品名称	产品型号	订货号	适配电缆外径 (mm)	备注
弯式插头壳体组件	M23S-2P-MA (3-7)	1154 1002 0601	3-7	
	M23S-2P-MA (7-12)	1154 1002 0602	7-12	
	M23S-2P-MA (11-17)	1154 1002 0603	11-17	
	M23S-2P-MA (2×8)	1154 1002 0604	2×Φ8	

5 连接器外形及安装尺寸

5.1 插头端外形及尺寸

Scale diagram/外形尺寸

③M23S-1P-KA插头外形及示意图



产品名称	产品型号	订货号	适配电缆外径 (mm)	备注
快锁直式插头 壳体组件	M23S-1P-KA (3-7)	1154 1002 0701	3-7	
	M23S-1P-KA (7-12)	1154 1002 0702	7-12	
	M23S-1P-KA (11-17)	1154 1002 0703	11-17	
	M23S-1P-KA (2×8)	1154 1002 0704	2×Φ8	

5 连接器外形及安装尺寸

5.2 母插芯规格及孔位排列（单独采购）

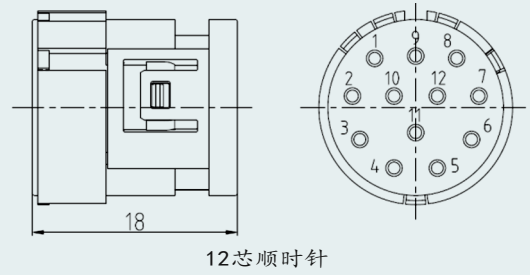
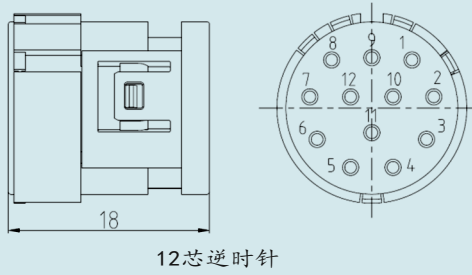
Scale diagram/外形尺寸

①母插芯外形及端面示意图

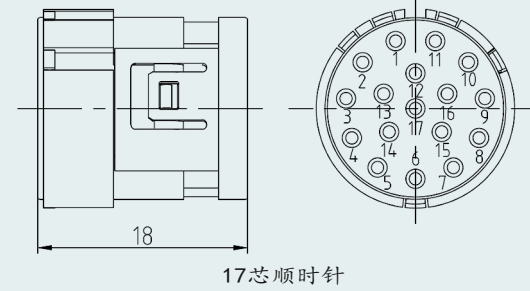
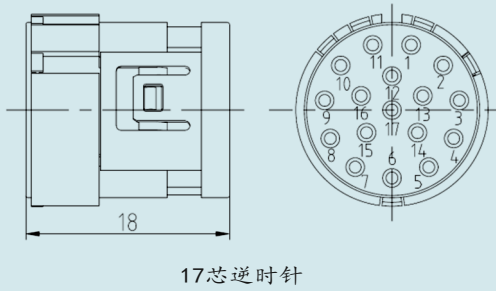


②M23S母插芯外形及示意图

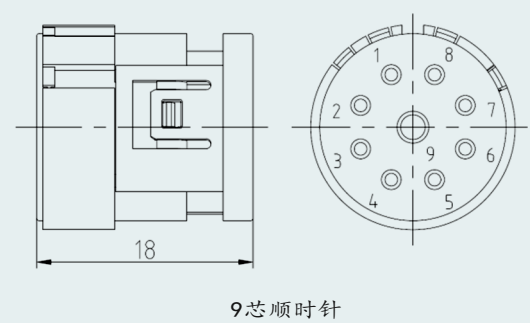
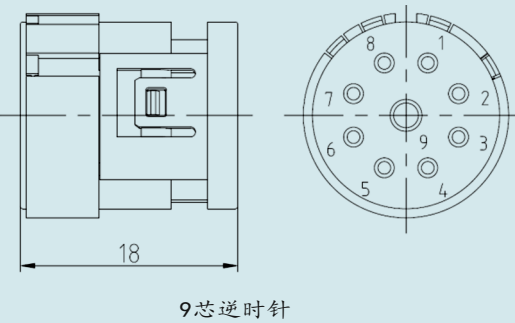
M23S-12母插芯
外形及示意图



M23S-17母插芯
外形及示意图



M23S-9 (8+1) 母插
芯外形及示意图



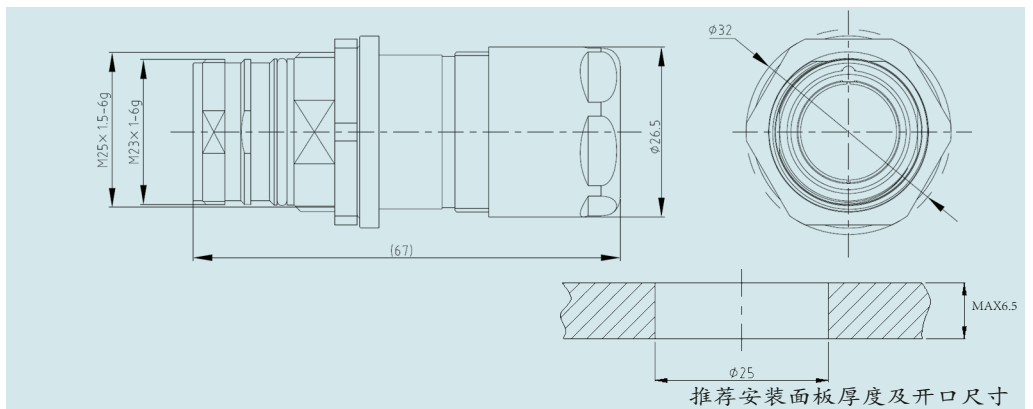
产品名称	产品型号	订货号	孔位排序
母插芯	M23S-9 (8+1) C-FC	1130 6020 0560	顺时针
	M23S-9 (8+1) AC-FC	1130 6020 0561	逆时针
母插芯	M23S-12C-FC	1130 6020 0562	顺时针
	M23S-12AC-FC	1130 6020 0563	逆时针
母插芯	M23S-17C-FC	1130 6020 0564	顺时针
	M23S-17AC-FC	1130 6020 0565	逆时针

5 连接器外形及安装尺寸

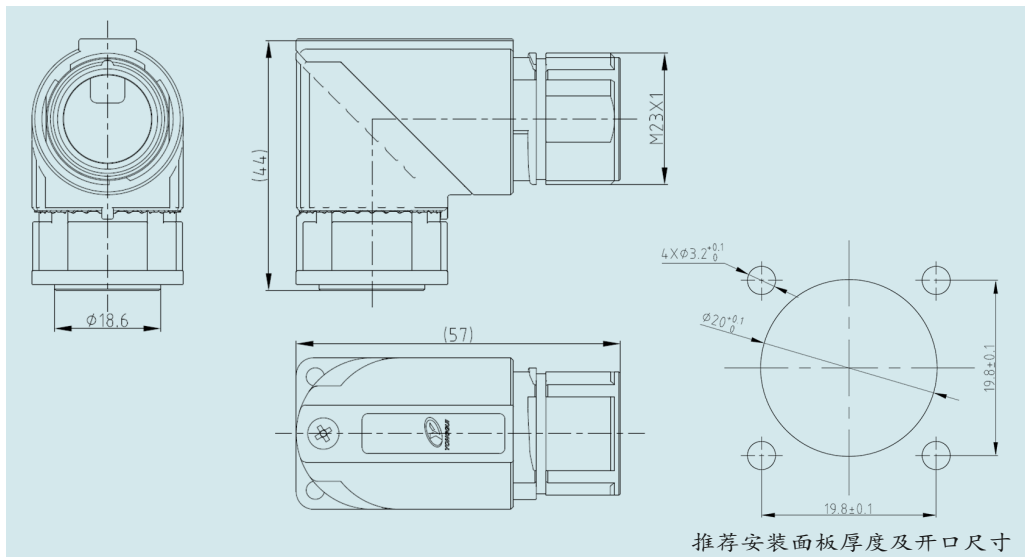
5.3 插座端外形图及尺寸

Scale diagram/外形尺寸

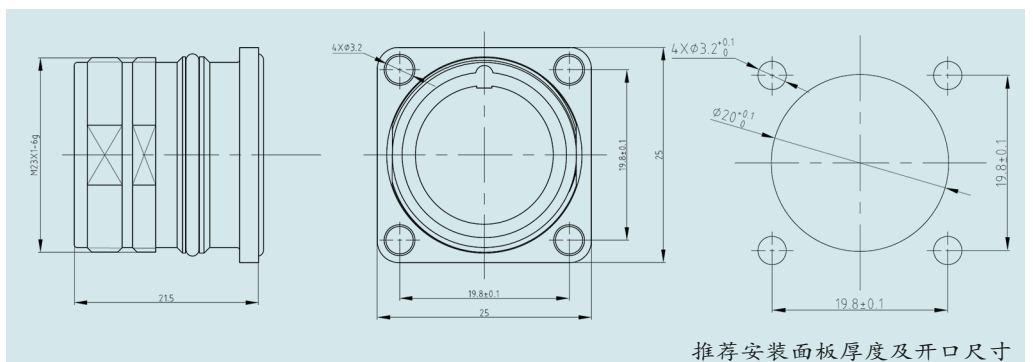
①M23S-4R插座外形示意图



②M23S-5R-SB插座外形示意图



③M23S-1R-MB插座外形示意图



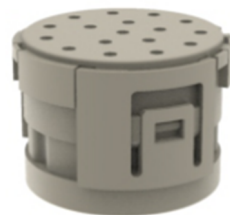
产品名称	产品型号	订货号	适配电缆外径 (mm)	备注
插座壳体组件	M23S-1R-MB	1130 4010 0149	/	无尾附
	M23S-5R-SB	1130 4010 0150	/	弯式
	M23S-4R-MA (3-7)	1154 2002 0201	3-7	
	M23S-4R-MA (7-12)	1154 2002 0202	7-12	
	M23S-4R-MA (11-17)	1154 2002 0203	11-17	
	M23S-4R-MA (2×8)	1154 2002 0204	2×φ8	

5 连接器外形及安装尺寸

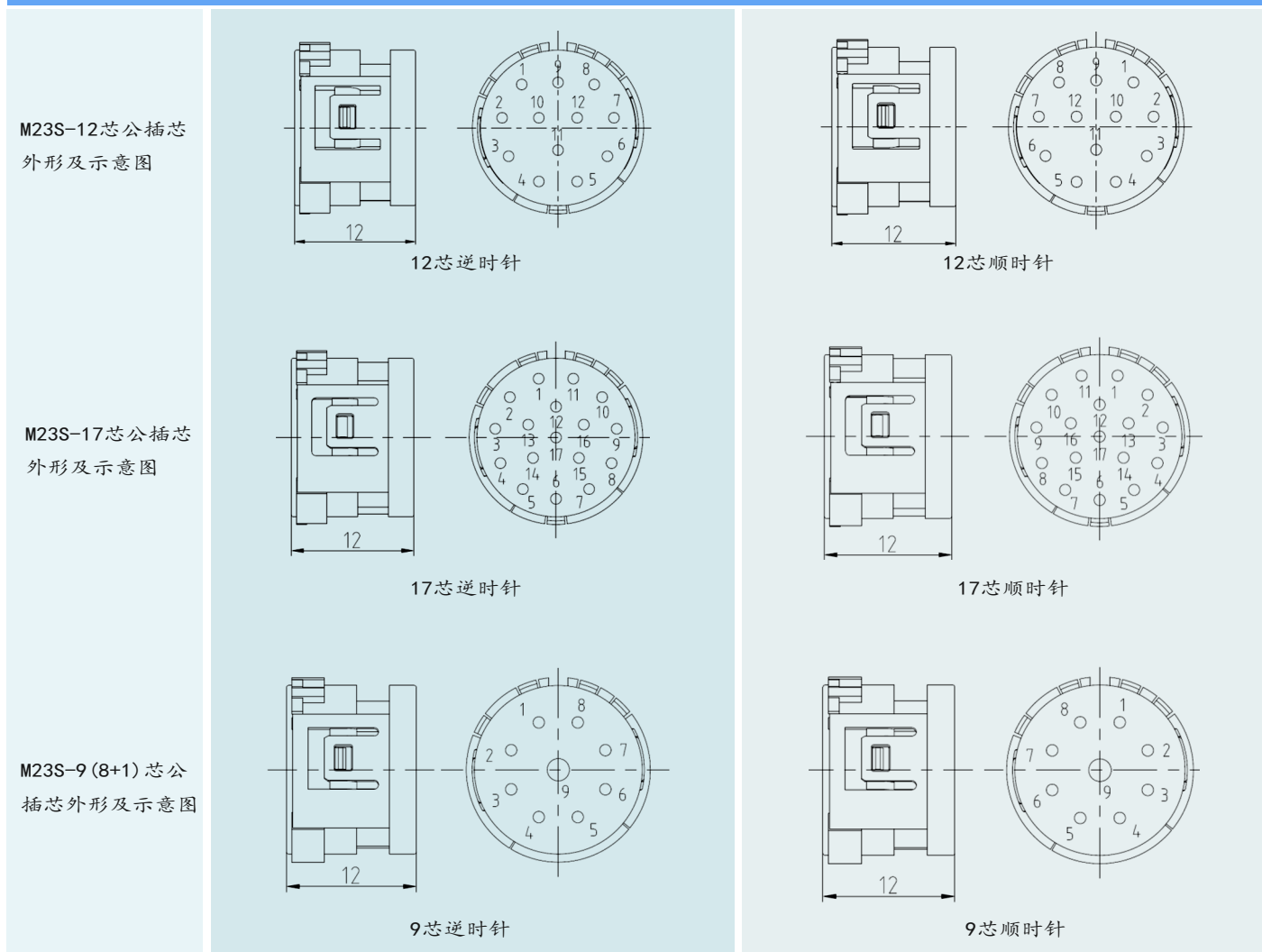
5.4 公插芯规格及孔位排列（单独采购）

Scale diagram/外形尺寸

① 公插芯外形及端面示意图



② M23S公插芯外形及示意图

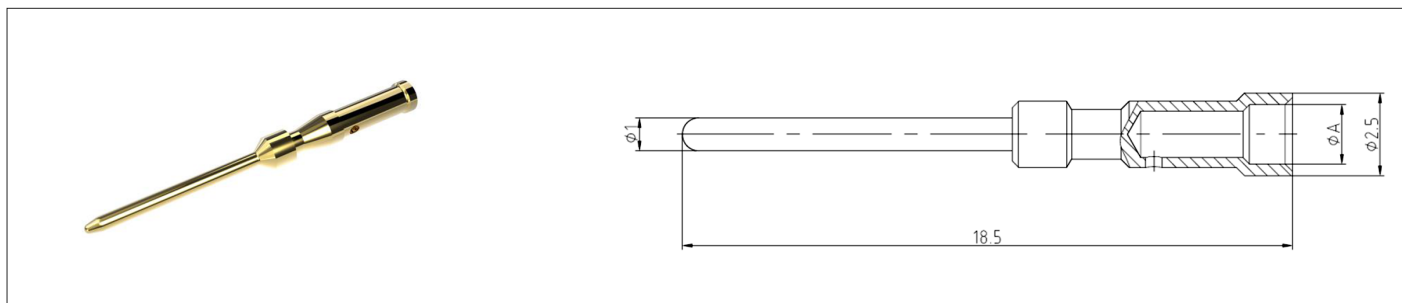


产品名称	产品型号	订货号	孔位排序
公插芯	M23S-9(8+1)C-MC	1130 6010 0557	顺时针
	M23S-9(8+1)AC-MC	1130 6010 0558	逆时针
公插芯	M23S-12C-MC	1130 6010 0559	顺时针
	M23S-12AC-MC	1130 6010 0560	逆时针
公插芯	M23S-17C-MC	1130 6010 0561	顺时针
	M23S-17AC-MC	1130 6010 0562	逆时针

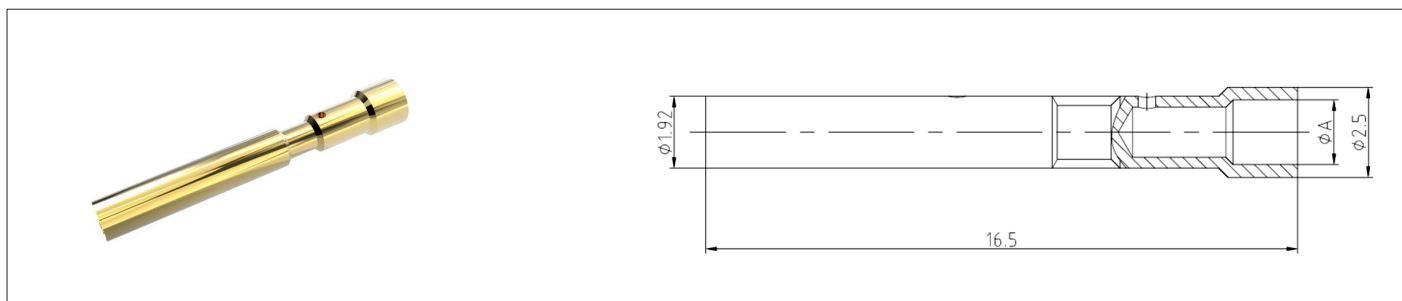
5 连接器外形及安装尺寸

5.5 接触件规格及配接导线要求 (单独采购)

Contact specification



类别	订货号	适配导线 mm^2	ΦA	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
针	1152 6001 6401	0.14~0.5	1.1	金	1130 2980 0425	5310 3060 0020
	1152 6001 6402	0.75~1	1.4	金	1130 2980 0425	5310 3060 0020


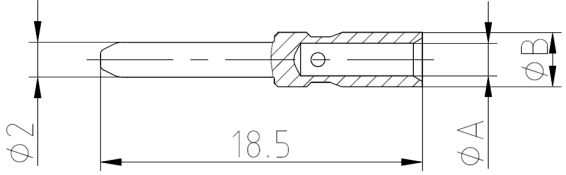



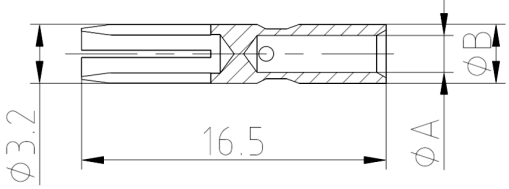
类别	订货号	适配导线 mm^2	ΦA	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
孔	1153 1001 7101	0.14~0.5	1.1	金	1130 2980 0426	5310 3060 0020
	1153 1001 7102	0.75~1	1.4	金	1130 2980 0426	5310 3060 0020

5 连接器外形及安装尺寸

5.5 接触件规格及配接导线要求（单独采购）

Contact specification

							
类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
针	1152 1001 1501	0.75-1	1.4	2.4	金	/	5310 3060 0020
	1152 1001 1502	1.5	1.8	2.8	金	/	5310 3060 0020
	1152 1001 1503	2.5	2.0	3.2	金	/	5310 3060 0020

							
类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
孔	1153 1001 7201	0.75-1	1.4	2.4	金	/	5310 3060 0020
	1153 1001 7202	1.5	1.8	2.8	金	/	5310 3060 0020
	1153 1001 7203	2.5	2.0	3.2	金	/	5310 3060 0020

6 使用说明及安装方法

6.1 剥线尺寸及抗拉强度要求

Stripping size and tensile strength

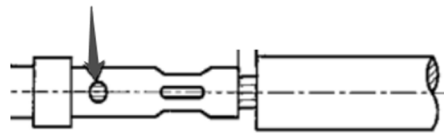
导线规格 (mm ²)	剥线长度 (mm)	抗拉强度 (N)
0.14	4	>50N
0.5	4	>70N
0.75	4	>100N
1	6~7	>130N
1.50	6~7	>200N
2.50	6~7	>250N

6.2 压接

pressure welding

压接后，接触件观察孔可看见线芯

观察孔，芯线可见



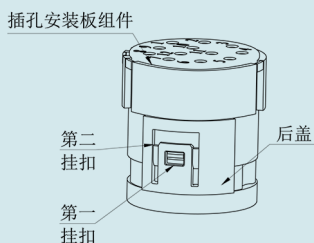
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

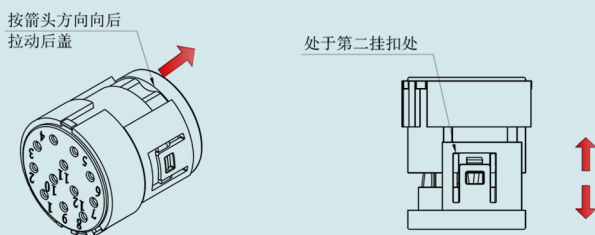
直式插头接线及组装：

① 分离插孔安装板组件

a 为保护安装板组件不受损，安装板组件出货时是分离状态，在装配前，先检查安装板组件是否处于分离状态，如未处于分离状态，需要按照下述步骤将安装板组件进行拆分。

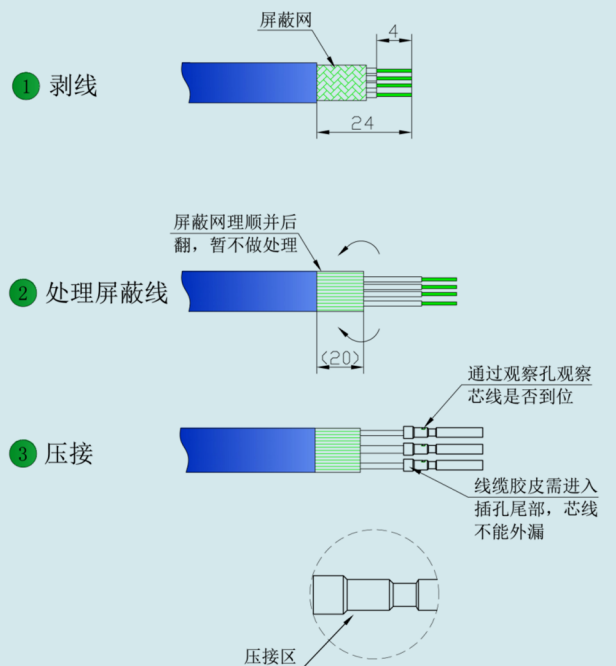


b 在红色箭头处用手往后拉动后盖至第二个挂扣处，使其处于解锁状态。为保证挂扣可靠，设计间隙较小，需要小心操作，避免用太大力拉动后盖，导致后盖破损等严重问题。



② 电缆处理及压接

针孔只能在规定的压接区进行压接，压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位，具体处理步骤如下图：



6 使用说明及安装方法

6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

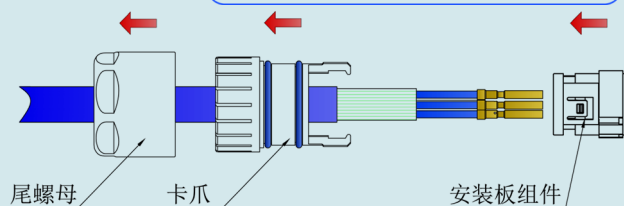
直式插头接线及组装:

③ 产品组装

STEP 1: 压接好的电缆依次穿过尾螺母、卡爪, 将插孔按
要求孔位装入解锁在安装板组件中, 插孔装入到位后
才能扣紧安装板组件。

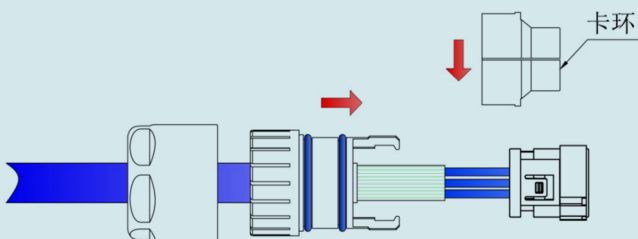
插针装配检查要领:

- 一听: 端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
- 二看: 从对插端观察端子是否装配到位
- 三回拉: 手感5-10N力回拉电缆, 插针不应退位

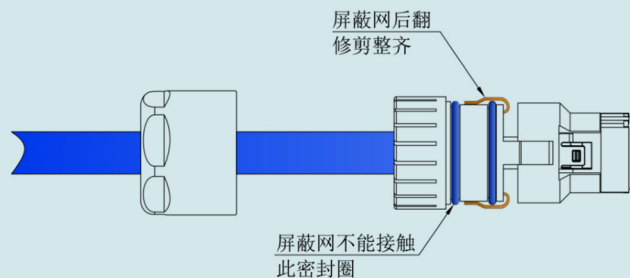


针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求

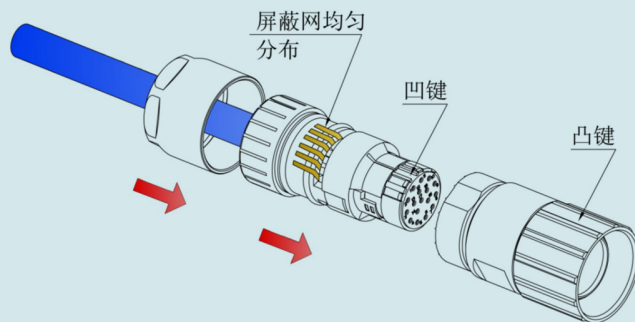
STEP 2: 将卡环装配到安装板组件上。



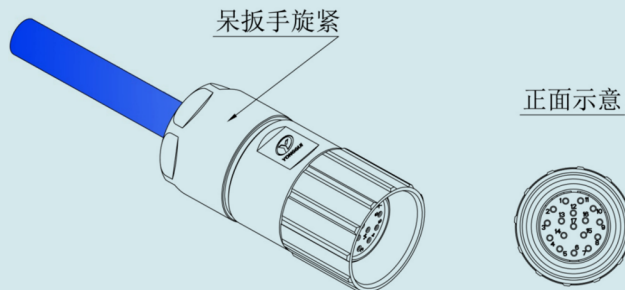
STEP 3: 根据卡爪间隙的位置, 将屏蔽网整理成两束, 与
电缆垂直。将卡爪装配到卡环上, 然后将屏蔽网后翻到卡
爪的密封圈上。



STEP 4: 将屏蔽网修剪整齐, 屏蔽网末端应处于两个密封
圈之间, 屏蔽网不能覆盖远端的密封圈, 否则将造成防护
失效。安装板组件的凹键对准外壳里面的凸键, 整体装入。



STEP 5: 用呆扳手旋紧外壳, 建议扭矩2N.m (可根据电
缆大小适当调整扭矩)。装配完成后从产品正面目测, 确
认插孔在安装板组件中的位置是否一致, 如有明显过低的
插孔, 需要拆卸连接器进行检查分析。



STEP 6: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐
电压测试。

6 使用说明及安装方法

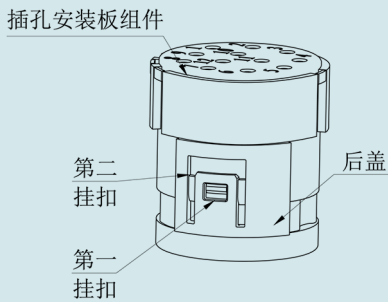
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

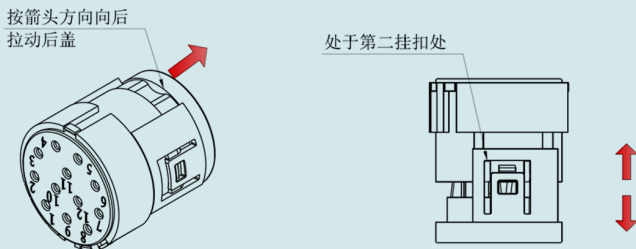
弯式插头接线及组装：

①分离插孔安装板组件

a为保护安装板组件不受损，安装板组件出货时是分离状态，在装配前，先检查安装板组件是否处于分离状态，如未处于分离状态，需要按照下述步骤将安装板组件进行拆分。

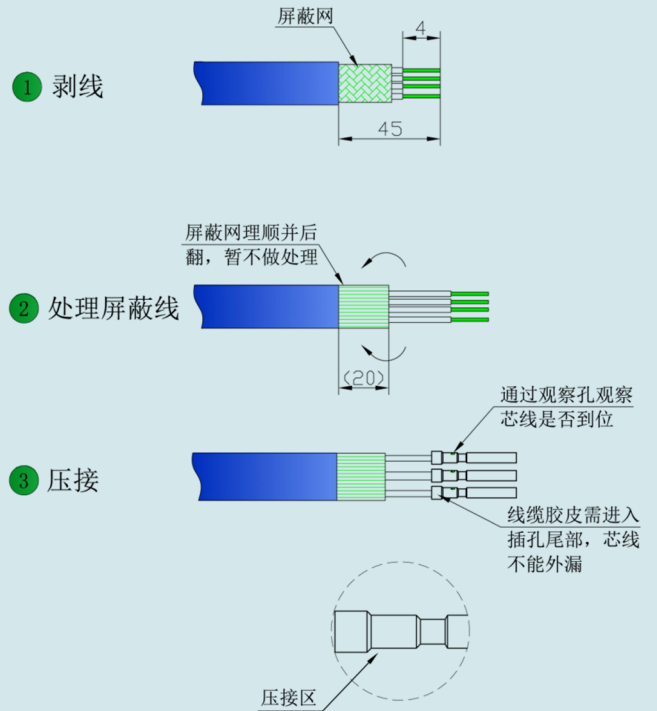


b在红色箭头处用手往后拉动后盖至第二个挂扣处，使其处于解锁状态。为保证挂扣可靠，设计间隙较小，需要小心操作，避免用太大力拉动后盖，导致后盖破损等严重问题。



②电缆处理及压接

针孔只能在规定的压接区进行压接，压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位，具体处理步骤如下图：



针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求

6 使用说明及安装方法

6.3 拆卸和连接方法

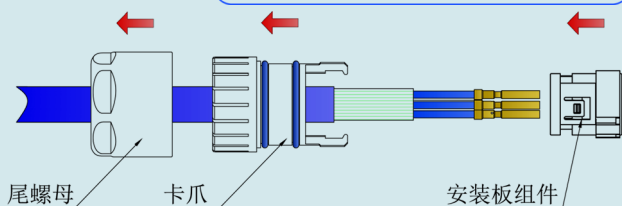
Disassembly and connection method

弯式插头接线及组装：

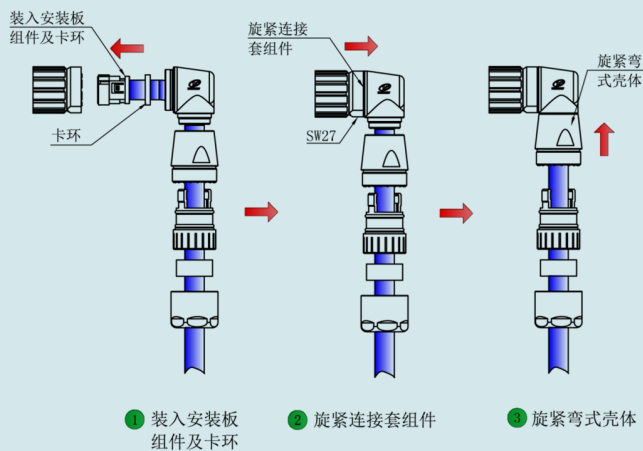
③ 产品组装

STEP 1: 压接好的电缆依次穿过尾螺母、卡爪，将插孔按
要求孔位装入解锁在安装板组件中，插孔装入到位后才能
扣紧安装板组件。

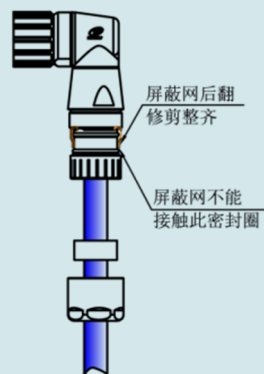
插针装配检查要领：
一听：端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
二看：从对插端观察端子是否装配到位
三回拉：手感5-10N力回拉电缆，插针不应退位



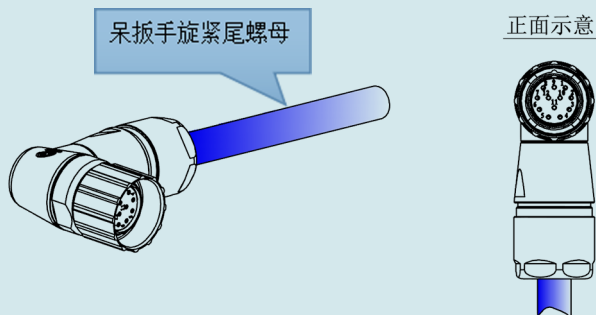
STEP 2: 装入安装板组件及卡环、旋紧连接套组件及弯式
壳体，安装板组件的凹键对准外壳里面的凸键，整体装入。



STEP 3: 根据卡爪间隙的位置，将屏蔽网整理成两束，与
电缆垂直。将卡爪装配到卡环上，然后将屏蔽网后翻到卡
爪的密封圈上，将屏蔽网修剪整齐，屏蔽网末端应处于两
个密封圈之间，屏蔽网不能覆盖远端的密封圈，否则将造
成防护失效。



STEP 4: 用呆扳手旋紧尾螺母，建议扭矩2N.m（可根据电
缆大小适当调整扭矩）。装配完成后从产品正面目测，确
认插孔在安装板组件中的位置是否一致，如有明显过低的
插孔，需要拆卸连接器进行检查分析。



STEP 5: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐
电压测试。

6 使用说明及安装方法

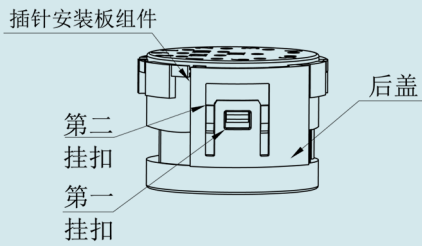
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

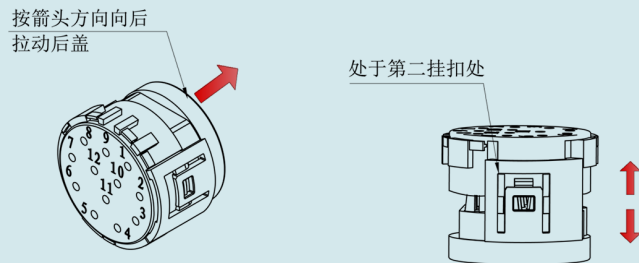
弯式插座接线及组装：

①分离插针安装板组件

a为保护安装板组件不受损，安装板组件出货时是分离状态，在装配前，先检查安装板组件是否处于分离状态，如未处于分离状态，需要按照下述步骤将安装板组件进行拆分。

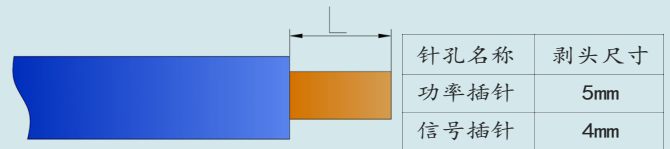


b在红色箭头处用手往后拉动后盖至第二个挂扣处，使其处于解锁状态。为保证挂扣可靠，设计间隙较小，需要小心操作，避免用太大力拉动后盖，导致后盖破损等严重问题。

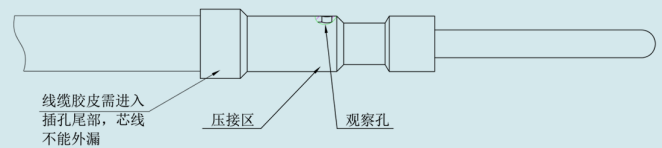


②电缆处理及压接

电缆剥线要求如下图：



针孔只能在规定的压接区进行压接（压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位），如下图：（针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求）



6 使用说明及安装方法

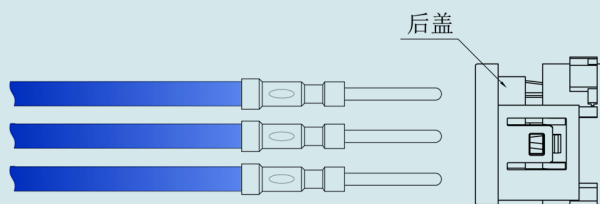
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

弯式插座接线及组装:

③ 产品组装

STEP 1: 按设计要求将插针装入安装板组件中。



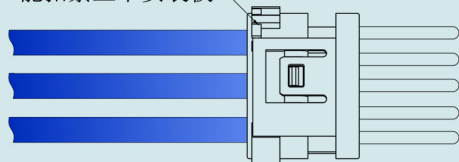
插针装配检查要领:

一听: 端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声

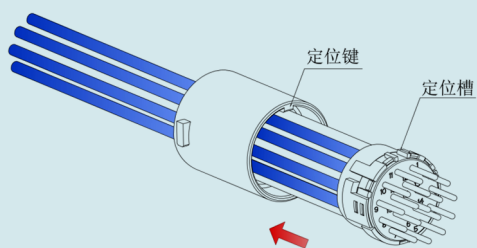
二看: 从对插端观察端子是否装配到位

三回拉: 手感5-10N力回拉电缆, 插针不应退位

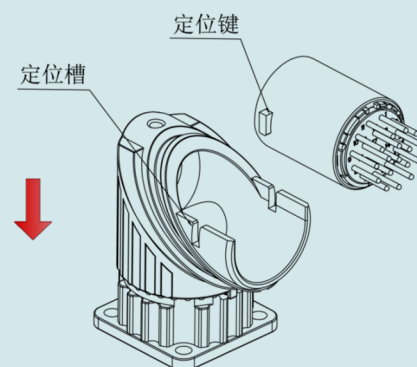
插针装入到位后才能扣紧上下安装板



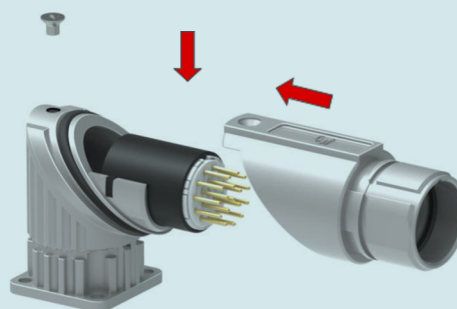
STEP 2: 将装好电缆的安装板组件装入卡环中, 安装板组件的定位键对准卡环中的定位槽。



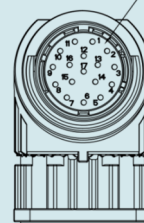
STEP 3: 将支撑座装入下壳体中, 支撑座的定位键对准外壳的定位槽。装配后检查支撑座是否装反, 如装反, 无法装配后续的上壳体。



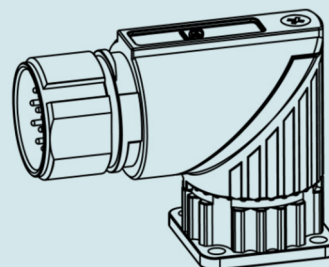
STEP 4: 将上外壳装入下外壳中, 锁紧紧定螺钉, 扭矩 0.8N.m。



正确装配示意



STEP 5: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐电压测试。



6 使用说明及安装方法

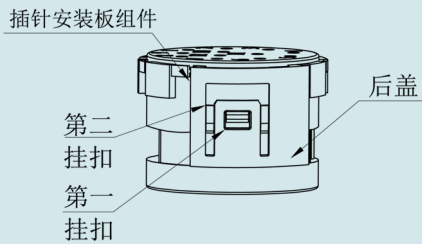
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

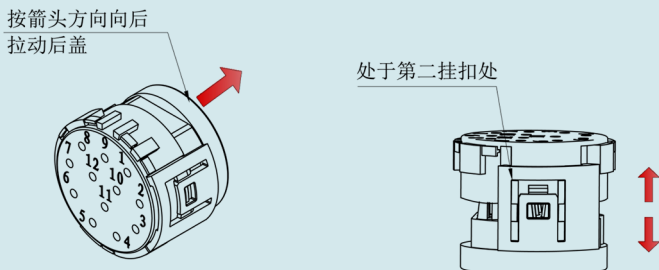
直式插座接线及组装：

①分离插针安装板组件

a 为保护安装板组件不受损，安装板组件出货时是分离状态，在装配前，先检查安装板组件是否处于分离状态，如未处于分离状态，需要按照下述步骤将安装板组件进行拆分。

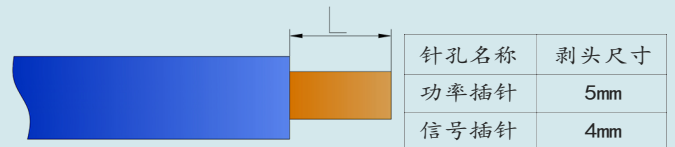


b 在红色箭头处用手往后拉动后盖至第二个挂扣处，使其处于解锁状态。为保证挂扣可靠，设计间隙较小，需要小心操作，避免用太大力拉动后盖，导致后盖破损等严重问题。

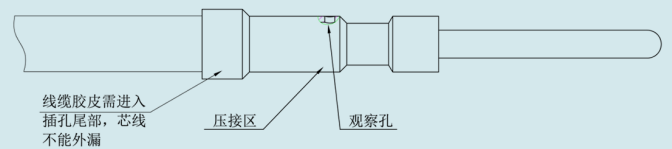


②电缆处理及压接

电缆剥线要求如下图：



针孔只能在规定的压接区进行压接（压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位），如下图：（针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求）



6 使用说明及安装方法

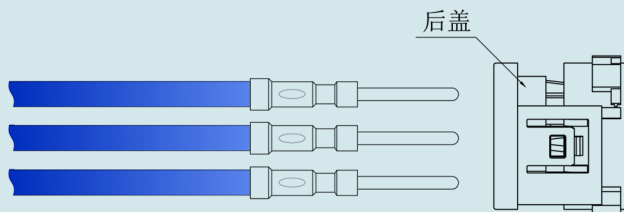
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

直式插座接线及组装:

③ 产品组装

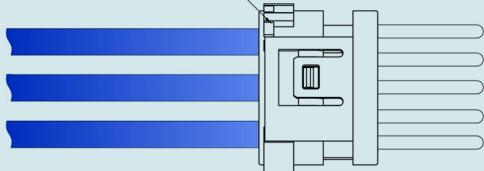
STEP 1: 按设计要求将插针装入安装板组件中。



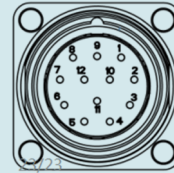
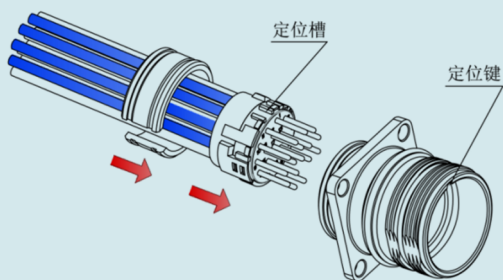
插针装配检查要领:

- 一听: 端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
- 二看: 从对插端观察端子是否装配到位
- 三回拉: 手感5-10N力回拉电缆, 插针不应退位

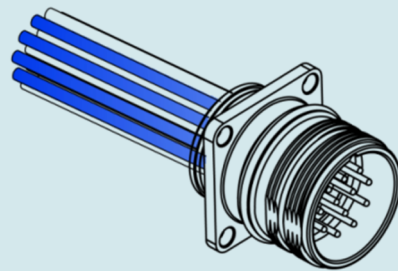
插针装入到位后才能扣紧上下安装板



STEP 2: 将装好电缆的安装板组件装入插座上壳体中, 安装板组件的定位键对准插座上壳体中的定位槽。



STEP 4: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐电压测试。



6 使用说明及安装方法

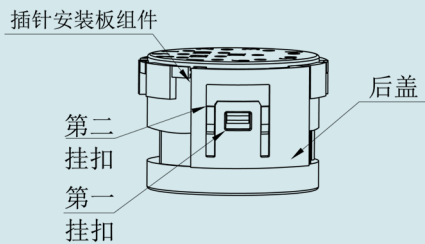
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

六方插座接线及组装：

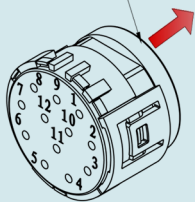
①分离插针安装板组件

a 为保护安装板组件不受损，安装板组件出货时是分离状态，在装配前，先检查安装板组件是否处于分离状态，如未处于分离状态，需要按照下述步骤将安装板组件进行拆分。

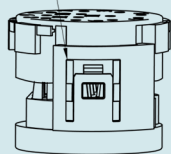


b 在红色箭头处用手往后拉动后盖至第二个挂扣处，使其处于解锁状态。为保证挂扣可靠，设计间隙较小，需要小心操作，避免用太大力拉动后盖，导致后盖破损等严重问题。

按箭头方向向后
拉动后盖

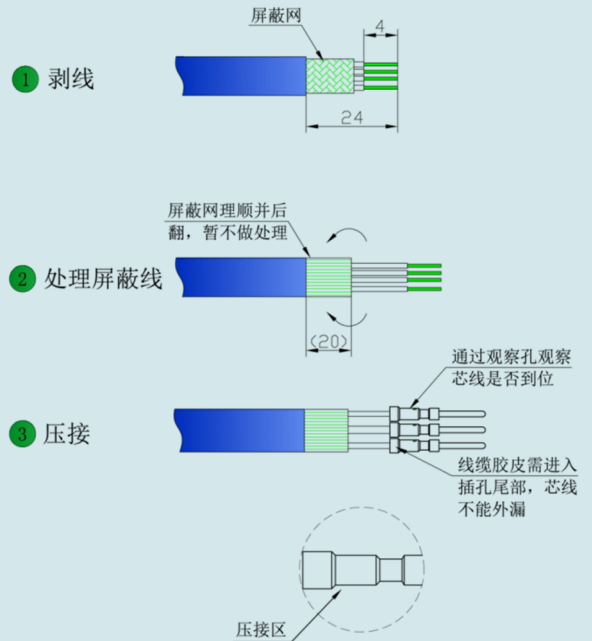


处于第二挂扣处



②电缆处理及压接

针孔只能在规定的压接区进行压接，压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位，具体处理步骤如下图：



针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求

6 使用说明及安装方法

6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

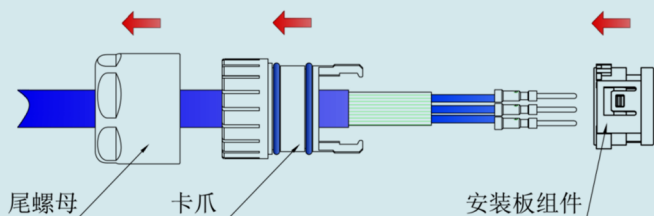
直式插座接线及组装：

③产品组装

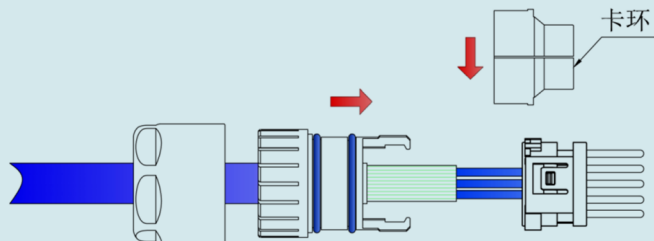
STEP 1: 压接好的电缆依次穿过尾螺母、卡爪，将插孔按要求的孔位装入解锁在安装板组件中，插孔装入到位后才能扣紧安装板组件。

插针装配检查要领：

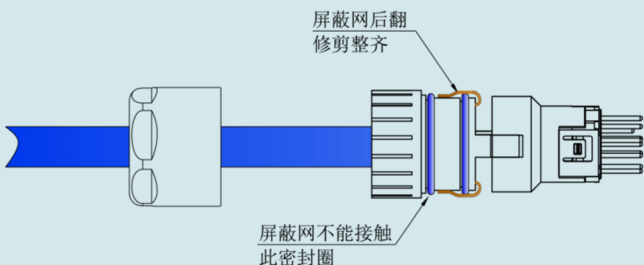
- 一听：端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
- 二看：从对插端观察端子是否装配到位
- 三回拉：手感5-10N力回拉电缆，插针不应退位



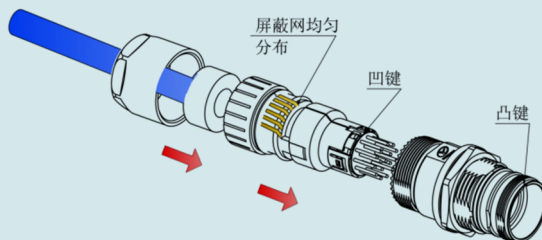
STEP 2: 将卡环装配到安装板组件上。



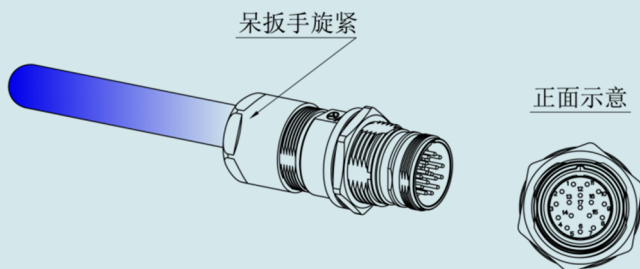
STEP 3: 根据卡爪间隙的位置，将屏蔽网整理成两束，与电缆垂直。将卡爪装配到卡环上，然后将屏蔽网后翻到卡爪的密封圈上。



STEP 4: 将屏蔽网修剪整齐，屏蔽网末端应处于两个密封圈之间，屏蔽网不能覆盖远端的密封圈，否则将造成防护失效。安装板组件的凹键对准外壳里面的凸键，整体装入。



STEP 5: 用呆扳手旋紧外壳，建议扭矩2N.m（可根据电缆大小适当调整扭矩）。装配完成后从产品正面目测，确认插孔在安装板组件中的位置是否一致，如有明显过低的插孔，需要拆卸连接器进行检查分析。



STEP 6: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐电压测试。

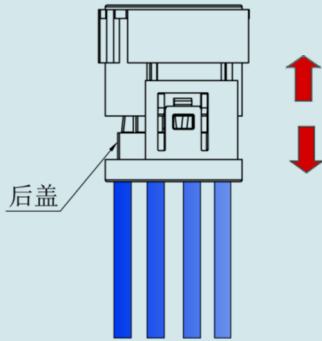
6 使用说明及安装方法

6.3 拆卸和连接方法

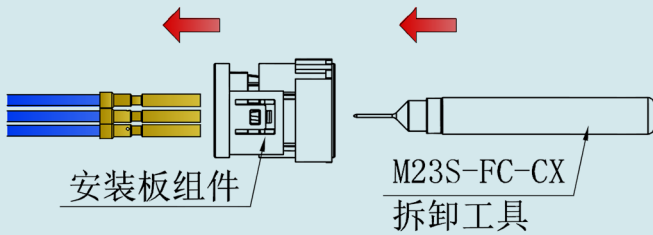
Disassembly and connection method

插孔拆卸:

①工具结构: (拆卸时, 需要先旋松连接器的尾部结构)
 STEP 1: 如插孔装错位或其它原因需要更换插孔, 需按1.3相反的顺序, 先将含插孔的安装板组件拆下, 再将安装板组件拆卸成解锁状态。

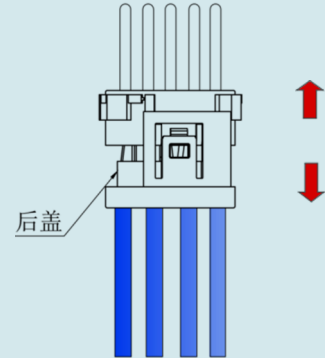


STEP 2: 手握安装板组件的后盖, 用专用工具, 或者直径小于 $\phi 1$ 的金属针插入插孔内, 稍微用力往后推, 即可将插孔拆下。

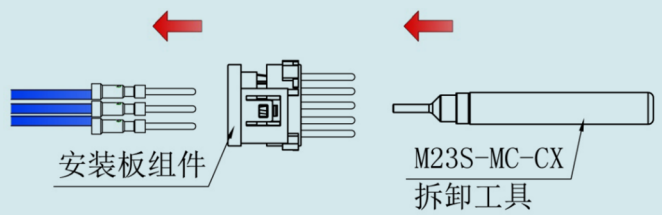


插针拆卸:

①工具结构: (拆卸时, 需要先旋松连接器的尾部结构)
 STEP 1: 如插针装错位或其它原因需要更换插针, 需按1.3相反的顺序, 先将含插针的安装板组件拆下, 再将安装板组件拆卸成解锁状态。。



STEP 2: 手握安装板组件的后盖, 用M23S-MC-CX拆卸工具插入插针内, 稍微用力往后推, 即可将插孔拆下。



M23H 系列连接器

1. 产品简介	23
2. 技术参数	24
3. 连接器型号定义	25
4. 接触件排列	26
5. 连接器外形及安装尺寸	27
5.1 M23H系列螺纹插头	27
5.2 M23H插座	27
5.3 接触件规格及配接导线要求	28
6. 使用说明及安装方法	30
6.1 剥线尺寸及抗拉强度	30
6.2 压接	30
6.3 拆卸和连接方法	30

1 产品简介

1.1 产品简介

Product introduction

结构特点：

该产品为4+3+PE芯圆形金属连接器，接线方式为压接，头座配合为螺纹连接，操作快速简单并且能与国外同种产品进行互换使用。

应用范围：

主要用于风力发电、机器人、轨道交通及工业设备自动化电气控制系统之间的电气源连接。



1.2 产品应用

Product application



2 技术参数

2.1 技术参数

Type parameter

①电气参数

• 芯数	4+3+PE	
• 接触件数量	4	4
• 接触件直径(mm)	φ 1	φ 2
• 额定电流(A)	8	28
• 额定电压(V) 污染等级3	300	600
• 测试电压(V)	2500	4000
• 绝缘电阻(MΩ)	>10000	
• 接触电阻最大值(mΩ)	3	3

②技术参数

• 外壳	压铸锌合金
• 表面处理	化学镀镍
• 绝缘件	工程塑料 符合UL94-V0
• 接触件	铜合金
• 接触件表面处理	镀金
• 机械寿命	500次
• 橡胶件	硅橡胶与丁晴橡胶
• 连接方式	钳压
• 防护等级	IP67/IP69K(锁定状态) (适配合适的尾部附件)
• 电缆直径	7-17mm (. 27-. 67)

③其它参数

• 工作温度	-55°C~+125°C
• 相对湿度	90%~95% (温度: 40±2°C)
• 环保性	RoHS

3 型号定义

3.1 连接器型号定义

Type definition

	M23	H	—1P	M	S	6	C	A(XX)	A	S
①系列名称：M23										
②类别号： S-信号 H-高负载										
③连接器类型 插座： 1R-墙式或盒式法兰盘安装（板前） 2R-墙式或盒式法兰盘安装（板后） 3R-穿孔螺母安装（板前） 4R-穿孔螺母安装（板后） 5R-可旋转式墙式或盒式法兰盘安装（90度弯式） 6R-可旋转式墙式或盒式螺母安装（90度弯式） 7R-螺纹面板安装（板前） 插头： 1P-电磁兼容插头 2P-90度电磁兼容插头										
④头座连接方式 M-螺纹 K-快锁 S-快锁螺纹均可										
⑤接触件型别： P-插针 S-插孔										
⑥接触件数目： 6、7、9(8+1)、12、16、17、19(16+3)、10、4+4、4+3+PE										
⑦接触件端接方式： C-压接 H-焊接 HB-PCB焊板										
⑧尾部出线形式： A(XX)-线缆连接 (XX)-锁线范围，如：A(7-12) B-无尾部 M(XX)-尾部出线口为公制螺纹 (XX)-螺纹大小，如：M(20×1.5) PG(XX)-尾部出线口为PG螺纹 (XX)-螺纹大小，如：PG(21)										
⑨品种扩展号： A、B、C、D…… 基本型省略不标										
⑩插芯转位： S、H、X、Y、Z N：基本键位，省略不标										

4 接触件排列（从孔绝缘体端面看）

4.1 接触件排列

Type parameter

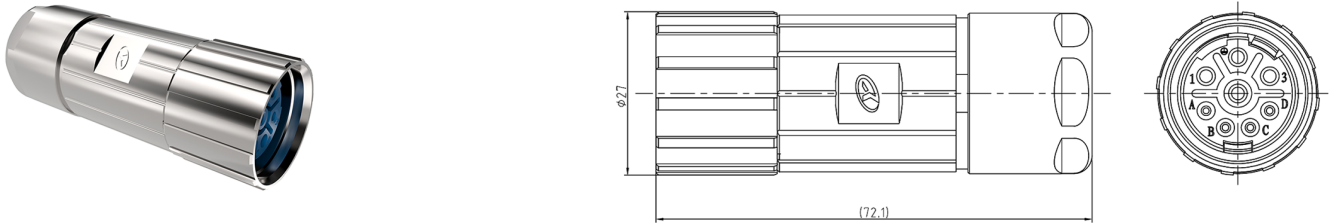


芯数	4+3+PE
接触排列	4-Φ2 4-Φ1
型谱	
参数	工作电压：300V 600V 耐压：2500V 4000V AC

5 连接器外形及安装尺寸

5.1 M23H系列螺纹插头

Scale diagram/外形尺寸

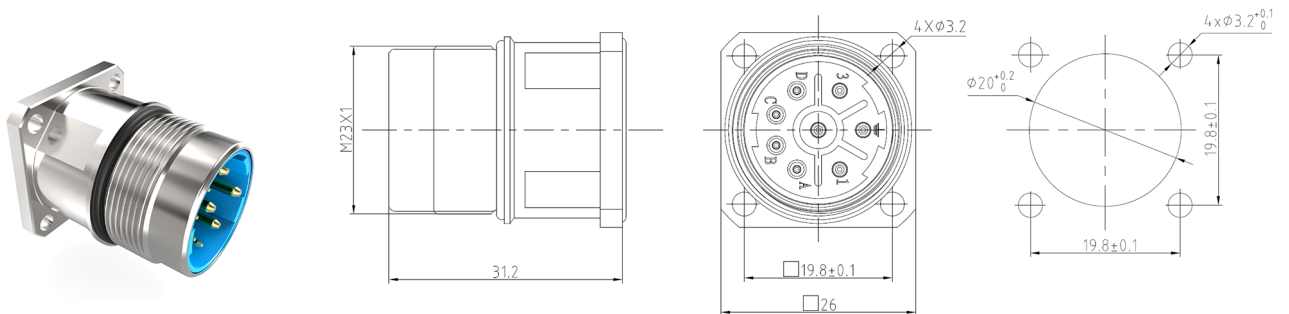


产品名称	订货号	备注
M23H-1P-MS (4+3+PE) C-A (7-12) 插头	1150 1003 3201	螺纹插头-插孔
M23H-1P-MS (4+3+PE) C-A (11-17) 插头	1150 1003 3202	

5.2 M23H插座

Scale diagram/外形尺寸

①M23H-1R-SP (4+3+PE) CB插座



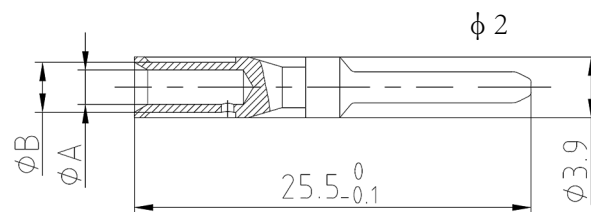
推荐面板安装开孔尺寸示意图

产品名称	订货号	备注
M23H-1R-SP (4+3+PE) CB插座	1120 4010 4998	法兰盘插座-插针

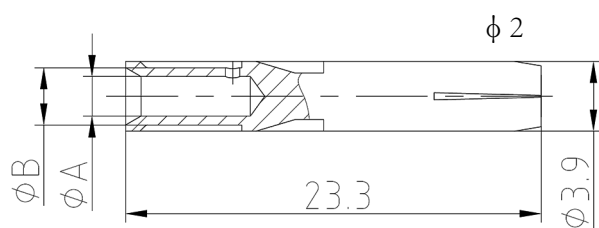
5 连接器外形及安装尺寸

5.3 接触件规格及配接导线要求 (单独采购)

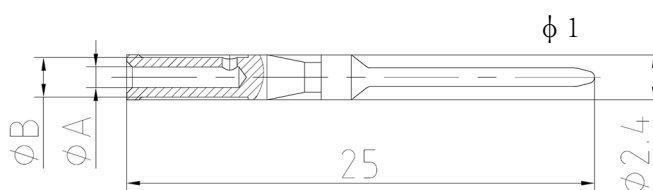
Contact specification



类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
针	1152 6001 6701	1	1.4	2.4	金	/	5310 3060 0052
	1152 6001 6702	1.5	1.8	2.8	金	/	5310 3060 0052
	1152 6001 6703	2.5	2.2	3.2	金	/	5310 3060 0052
	1152 6001 6704	4	3.2	3.9	金	/	5310 3060 0052



类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
孔	1153 6001 7301	1	1.4	2.4	金	/	5310 3060 0052
	1153 6001 7302	1.5	1.8	2.8	金	/	5310 3060 0052
	1153 6001 7303	2.5	2.2	3.2	金	/	5310 3060 0052
	1153 6001 7304	4	3.2	3.9	金	/	5310 3060 0052

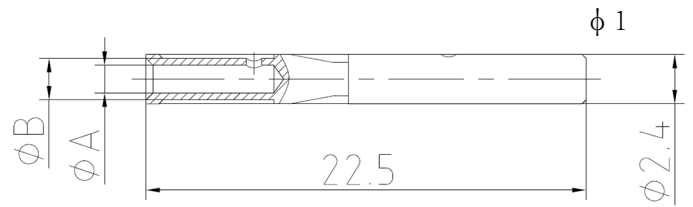


类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
针	1152 6001 6801	0.5	1.1	2.1	金	/	5310 3060 0052
	1152 6001 6802	1	1.4	2.4	金	/	5310 3060 0052

5 连接器外形及安装尺寸

5.3 接触件规格及配接导线要求 (单独采购)

Contact specification



类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
孔	1153 1001 6801	0.5	1.1	2.1	金	/	5310 3060 0052
	1153 1001 6802	1	1.4	2.4	金	/	5310 3060 0052

6 使用说明及安装方法

6.1 剥线尺寸及抗拉强度要求

Stripping size and tensile strength

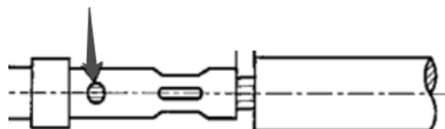
导线规格 (mm ²)	剥线长度 (mm)	抗拉强度 (N)
0.50	6~7	≥80
1.00	6~7	≥160
1.50	7~8	≥240
2.50	7~8	≥400
4.00	7~8	≥620

6.2 压接

pressure welding

压接后，接触件观察孔可看见线芯

观察孔，芯线可见



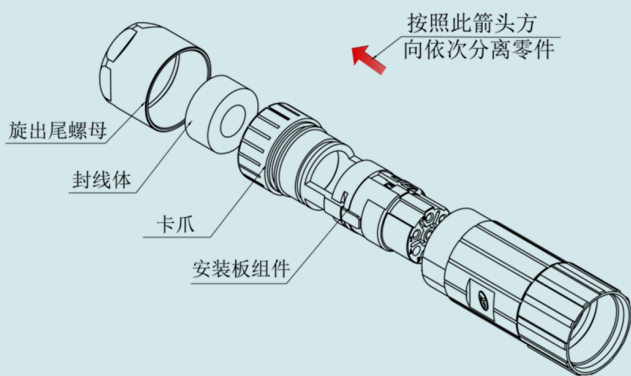
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

插头接线及组装：

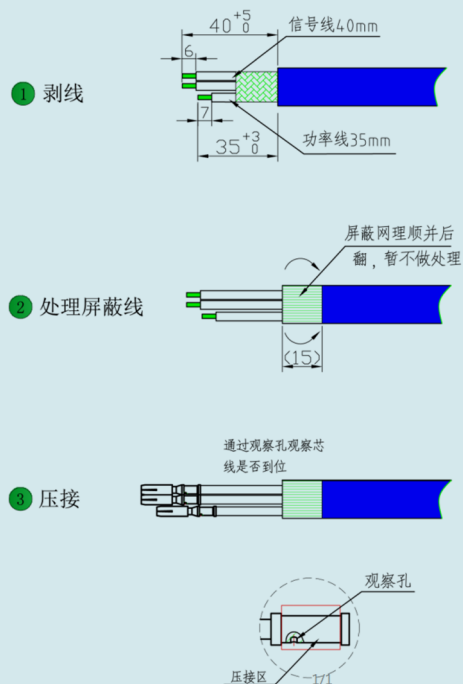
① 分离插头零件

在装配线缆前，需要将插头进行拆分，按照下图图示所示旋开尾螺母，依次从金属壳体中取出封线体、卡爪、安装板组件。



② 电缆处理及压接

针孔只能在规定的压接区进行压接，压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位，具体处理步骤如下图：



6 使用说明及安装方法

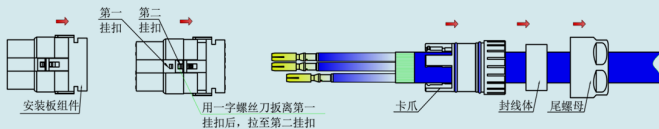
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

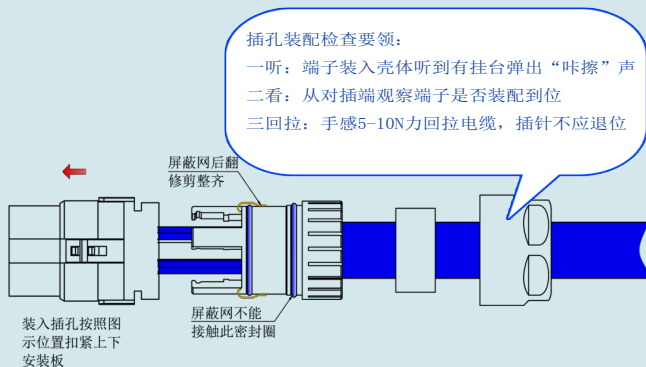
插头接线及组装:

③ 产品组装

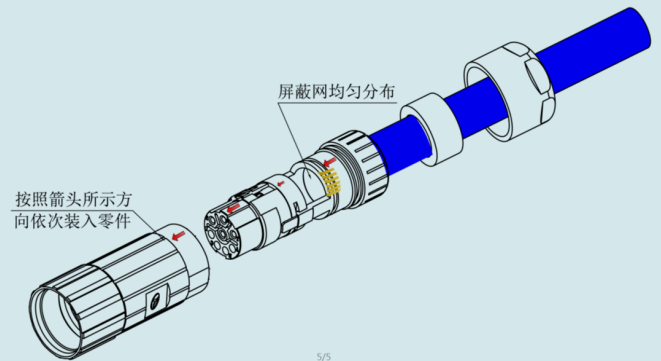
STEP 1: 压接好的电缆依次穿过尾螺母、封线体、卡爪，安装板组件按图示位置要求拉到第二锁扣位置处



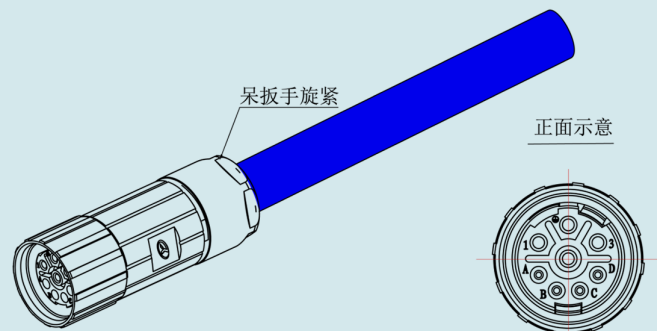
STEP 2: 将插孔按要求孔位装入安装板组件中，上下安装板扣紧后用手往后回拉线缆，确认插孔是否装配到位。根据卡爪间隙的位置，将屏蔽网整理成两束，与电缆垂直。将卡爪装配到卡环上，然后将屏蔽网后翻到卡爪的密封圈上。



STEP 3: 将屏蔽网修剪整齐，屏蔽网末端应处于两个密封圈之间，屏蔽网不能覆盖远端的密封圈，否则将造成防护失效。按照箭头位置示意整体装入至插头壳体组件内。



STEP 4: 用呆扳手旋紧外壳，建议扭矩4N.m（可根据电缆大小适当调整扭矩）。装配完成后从产品正面目测，确认插孔在安装板组件中的位置是否一致，如有明显过低的插孔，需要拆卸连接器进行检查分析。



STEP 5: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐电压测试。

6 使用说明及安装方法

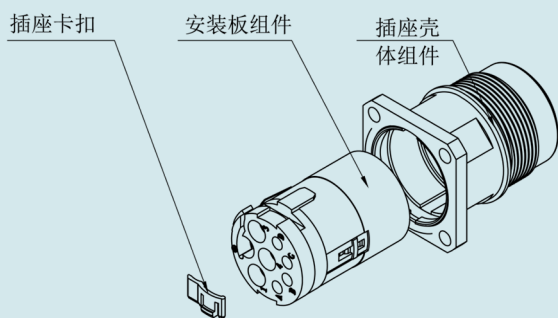
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

M23H-1R-SP (4+3+PE) CB插座接线及组装：

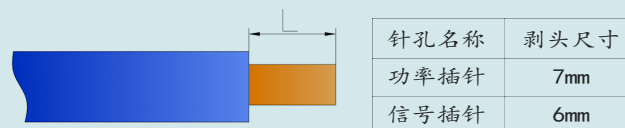
① 分离插座零件

在装配线缆前，按照包装盒内物料名称进行拆分识别，详见下图图示。

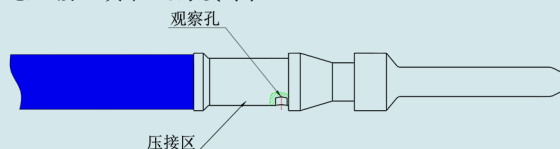


② 电缆处理及压接

电缆剥线要求如下图，剥头尺寸见表：

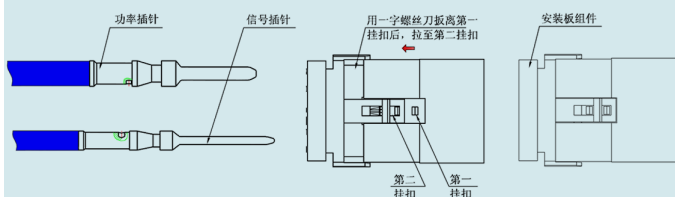


针孔只能在规定的压接区进行压接（压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位），如下图：（针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求）



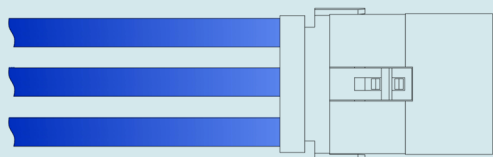
③ 产品组装

STEP 1: 按设计要求将插针装入安装板组件中。

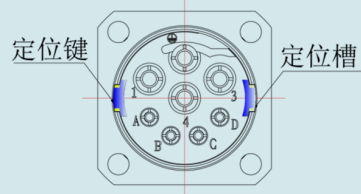
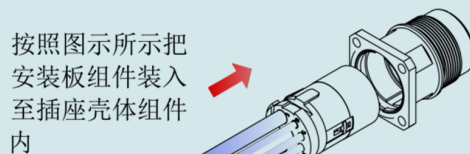


插针装配检查要领：
 一听：端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
 二看：从对插端观察端子是否装配到位
 三回拉：手感5-10N力回拉电缆，插针不应退位

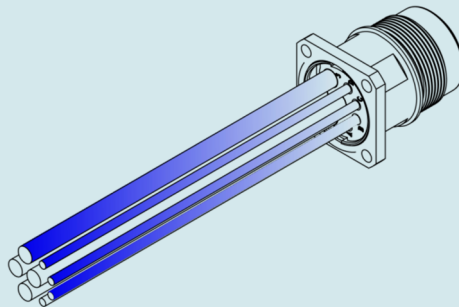
装入插孔按照图示位置扣紧上下安装板



STEP 2: 将装好电缆的安装板组件装入插座上壳体中，安装板组件的定位键对准插座上壳体中的定位槽，最后装入插座卡扣。



STEP 4: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐压测试。



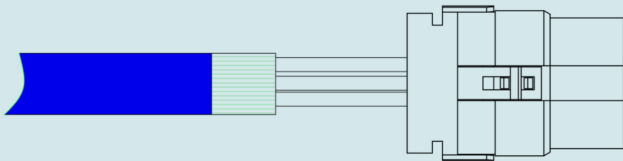
6 使用说明及安装方法

6.3 拆卸和连接方法

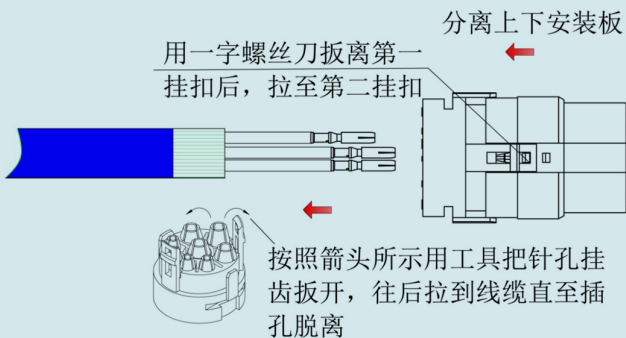
Disassembly and connection method

插孔拆卸:

①工具结构: (拆卸时, 需要先旋松连接器的尾部结构)
STEP 1: 如插孔装错位或其它原因需要更换插孔, 需按1.3相反的顺序, 先将含插孔的安装板组件拆下, 见图所示。

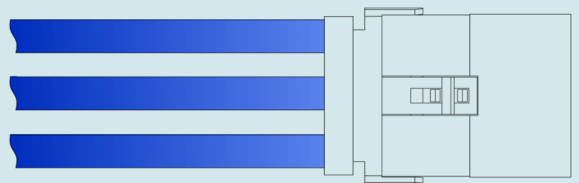


STEP 2: 按照箭头所示方向用小螺丝刀将下安装板板离至第二挂扣, 把挂插孔安装板倒齿扳开, 往后拉动线缆, 即可将压接好的插孔拆下, 重新更换安装板组件, 按照步骤一和二的方法重新装配插头。

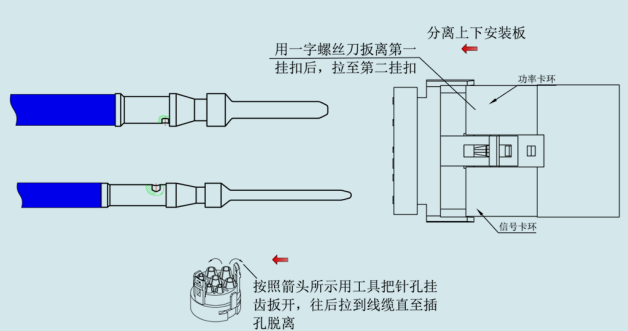


插针拆卸:

①工具结构: (拆卸时, 需要先旋松连接器的尾部结构)
STEP 1: 如插针装错位或其它原因需要更换插针, 需按1.3相反的顺序, 先将含插针的安装板组件拆下。



STEP 2: 按照箭头所示方向用小螺丝刀将下安装板板离至第二挂扣, 把挂插孔安装板倒齿扳开, 往后拉动线缆, 即可将压接好的插孔拆下, 重新更换安装板组件, 按照步骤一和二的方法重新装配插座。



M40H 系列连接器

1. 产品简介	34
2. 技术参数	35
3. 连接器型号定义.....	36
4. 接触件排列.....	37
5. 连接器外形及安装尺寸.....	38
5.1 M40H系列螺纹插头.....	38
5.2 M40H插座	39
5.3 接触件规格及配接导线要求.....	40
6. 使用说明及安装方法.....	42
6.1 剥线尺寸及抗拉强度	42
6.2 压接.....	42
6.3 拆卸和连接方法.....	42

1 产品简介

1.1 产品简介

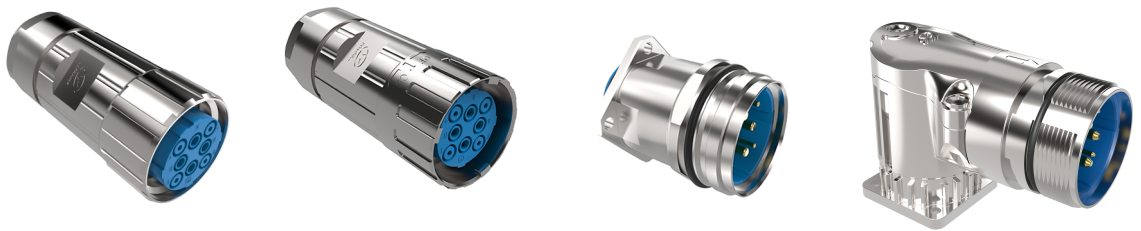
Product introduction

结构特点:

该产品为4+3+PE芯圆形金属连接器，接线方式为压接，头座配合为螺纹或者卡扣式快速连接，操作快速简单并且能与国外同种产品进行互换使用。

应用范围:

主要用于风力发电、机器人、轨道交通及工业设备自动化电气控制系统之间的电气源连接。



1.2 产品应用

Product application



2 技术参数

2.1 技术参数

Type parameter

①电气参数

• 芯数	4+3+PE	
• 接触件数量	4	4
• 接触件直径 (mm)	φ 2	φ 3.6
• 额定电流 (A)	28	55
• 额定电压 (V) 污染等级3	300	600
• 测试电压 (V)	2500	4000
• 绝缘电阻 (MΩ)	> 10000	
• 接触电阻最大值 (mΩ)	3	1

②技术参数

• 外壳	压铸锌合金
• 表面处理	化学镀镍
• 绝缘件	工程塑料 符合UL94-V0
• 接触件	铜合金
• 接触件表面处理	镀金
• 机械寿命	500次
• 橡胶件	硅橡胶与丁晴橡胶
• 连接方式	钳压
• 防护等级	IP67/IP69K (锁定状态) (适配合适的尾部附件)
• 电缆直径	13-28mm (.51-1.10)

③其它参数

• 工作温度	-55°C~+125°C
• 相对湿度	90%~95% (温度: 40±2°C)
• 环保性	RoHS

3 型号定义

3.1 连接器型号定义

Type definition

	M40	H	—1P	M	S	6	C	A(XX)	A	S
①系列名称: M40										
②类别号: S-信号 H-高负载										
③连接器类型 插座: 1R-墙式或盒式法兰盘安装(板前) 2R-墙式或盒式法兰盘安装(板后) 3R-穿孔螺母安装(板前) 4R-穿孔螺母安装(板后) 5R-可旋转式墙式或盒式法兰盘安装(90度弯式) 6R-可旋转式墙式或盒式螺母安装(90度弯式) 7R-螺纹面板安装(板前) 插头: 1P-电磁兼容插头 2P-90度电磁兼容插头										
④头座连接方式 M-螺纹 K-快锁 S-快锁螺纹均可										
⑤接触件型别: P-插针 S-插孔										
⑥接触件数目: 6、7、9(8+1)、12、16、17、19(16+3)、10、4+4、4+3+PE										
⑦接触件端接方式: C-压接 H-焊接 HB-PCB焊板										
⑧尾部出线形式: A(XX)-线缆连接 (XX)-锁线范围, 如: A(7-12) B-无尾部 M(XX)-尾部出线口为公制螺纹 (XX)-螺纹大小, 如: M(20×1.5) PG(XX)-尾部出线口为PG螺纹 (XX)-螺纹大小, 如: PG(21)										
⑨品种扩展号: A、B、C、D…… 基本型省略不标										
⑩插芯转位: S、H、X、Y、Z N: 基本键位, 省略不标										

4 接触件排列（从孔绝缘体端面看）

4.1 接触件排列

Type parameter



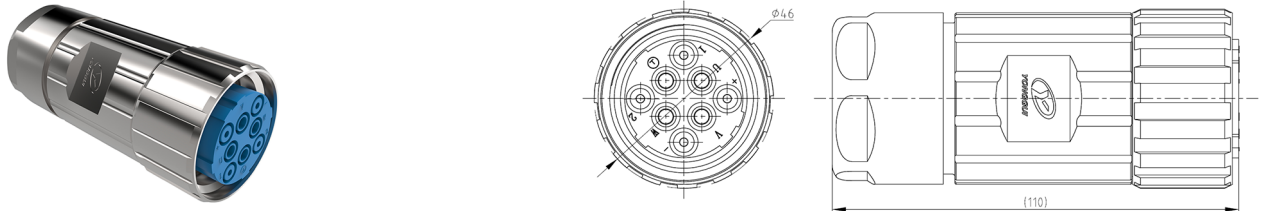
芯数	4+3+PE
接触排列	4-Φ 3.6 4-Φ 2
型谱	
参数	工作电压：300V 600V 耐压：2500V 4000V AC

5 连接器外形及安装尺寸

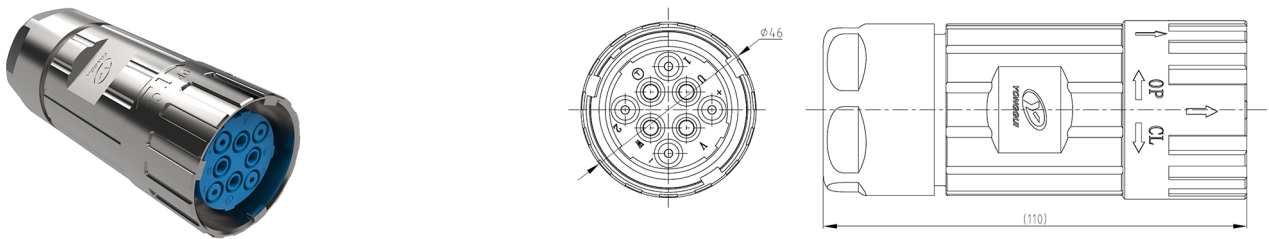
5.1 M40H系列插头

Scale diagram/外形尺寸

①M40H系列螺纹插头



②M40H系列快锁插头



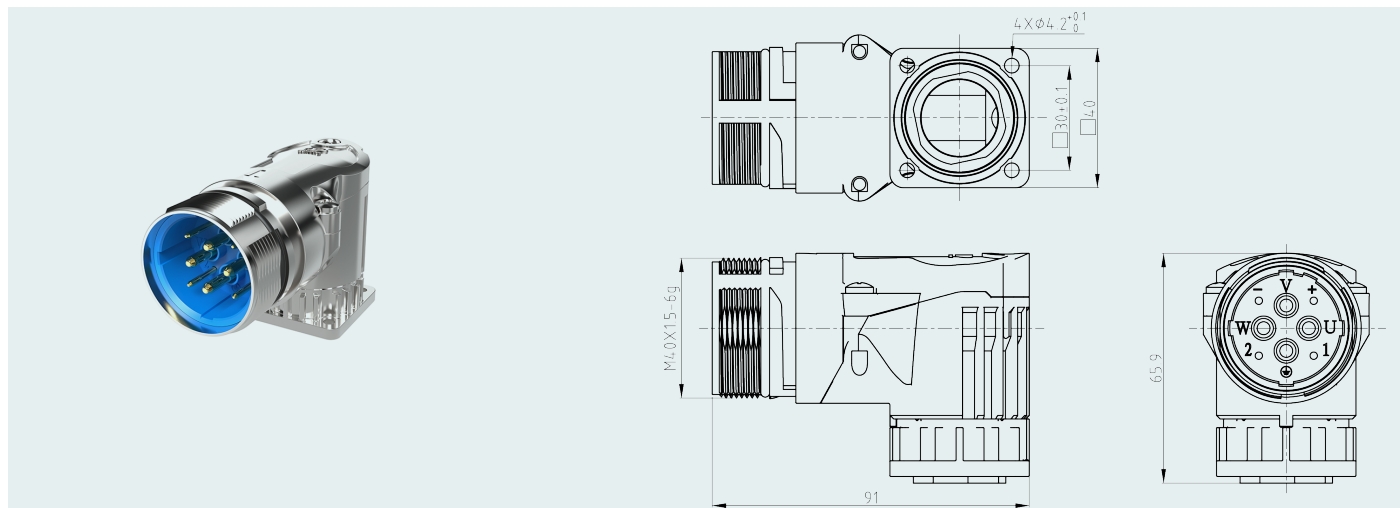
产品名称	订货号	备注
M40H-1P-MS (4+3+PE) C-A (13-18) 插头	1150 1003 1601	螺纹插头-插孔
M40H-1P-MS (4+3+PE) C-A (17-23) 插头	1150 1003 1602	螺纹插头-插孔
M40H-1P-MS (4+3+PE) C-A (21-28) 插头	1150 1003 1603	螺纹插头-插孔
M40H-1P-KS (4+3+PE) C-A (13-18) 插头	1150 1003 1701	快锁插头-插孔
M40H-1P-KS (4+3+PE) C-A (17-23) 插头	1150 1003 1702	快锁插头-插孔
M40H-1P-KS (4+3+PE) C-A (21-28) 插头	1150 1003 1703	快锁插头-插孔

5 连接器外形及安装尺寸

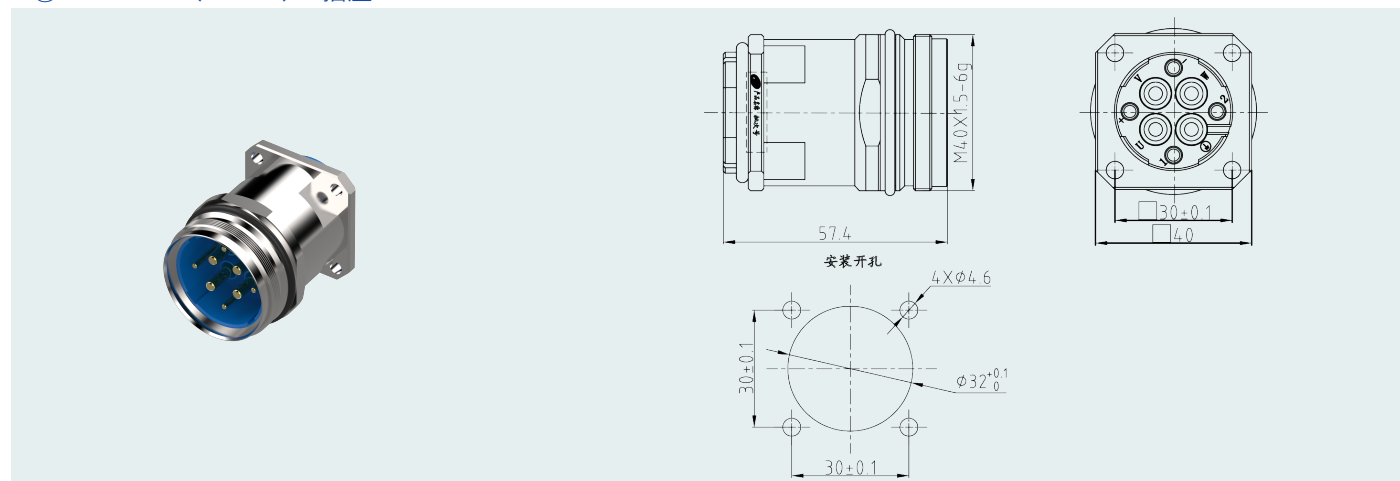
5.2 M40H系列插座

Scale diagram/外形尺寸

①M40H-5R-SP (4+3+PE) CBA插座



②M40H-1R-SP (4+3+PE) CB插座


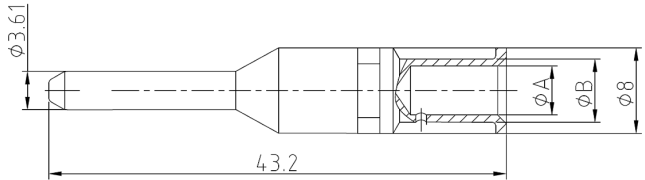
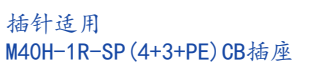
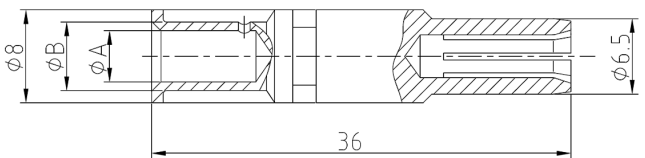



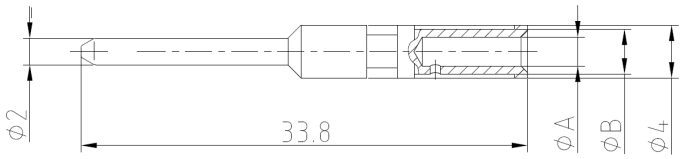

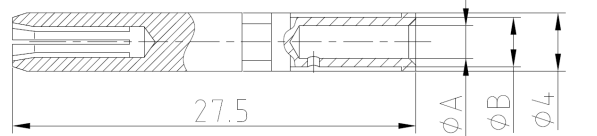
产品名称	订货号	备注
M40H-5R-SP (4+3+PE) CBA插座	1120 4010 5292	弯式插座-插针
M40H-1R-SP (4+3+PE) CB插座	1120 4010 4832	直式插座-插针

5 连接器外形及安装尺寸

5.3 接触件规格及配接导线要求（单独采购）

Contact specification


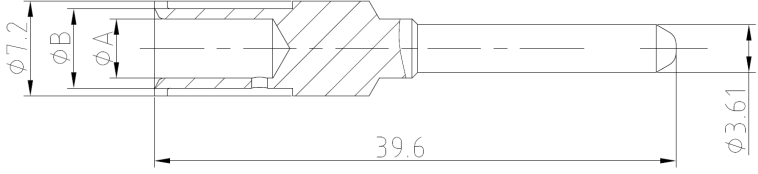
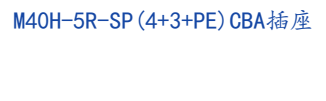
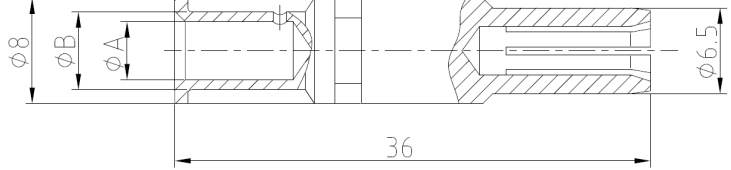
								
	类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
	针	1140 2050 2493	4	2.8	4	金	/	5310 3060 0052
		1140 2050 2494	6	3.5	5	金	/	5310 3060 0052
1140 2050 2495		10	4.6	6	金	/	5310 3060 0052	
 <p>插针适用 M40H-1R-SP(4+3+PE)CB插座</p>								
	类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
	孔	1140 2100 2489	4	2.8	4	金	/	5310 3060 0052
		1140 2100 2490	6	3.5	5	金	/	5310 3060 0052
1140 2100 2491		10	4.6	6	金	/	5310 3060 0052	

								
	类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
	针	1140 2050 2496	1	1.4	2.6	金	/	5310 3060 0052
		1140 2050 2497	1.5	1.7	3.0	金	/	5310 3060 0052
1140 2050 2498		2.5	2.2	3.4	金	/	5310 3060 0052	
 <p>插针适用 M40H-1R-SP(4+3+PE)CB插座</p>								
	类别	订货号	适配导线mm ²	ΦA	ΦB	镀层	拆卸工具	压接工具订货号
	孔	1140 2100 2492	1	1.4	2.6	金	/	5310 3060 0052
		1140 2100 2493	1.5	1.7	3.0	金	/	5310 3060 0052
1140 2100 2494		2.5	2.2	3.4	金	/	5310 3060 0052	


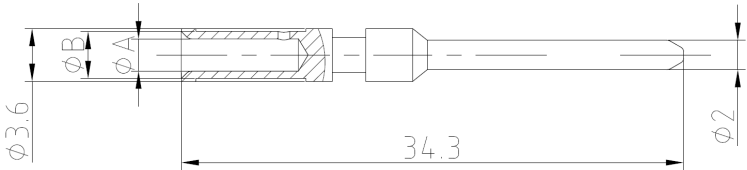

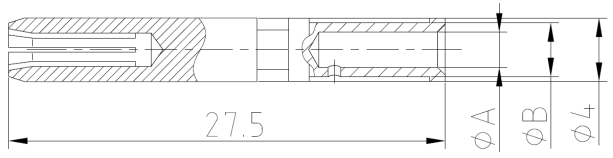
5 连接器外形及安装尺寸

5.3 接触件规格及配接导线要求（单独采购）

Contact specification

							
	类别	订货号	适配导线 mm^2	ϕA	ϕB	镀层	拆卸工具
针	1152 6001 8201	4	2.8	4	金	/	5310 3060 0052
	1152 6001 8202	6	3.5	5	金	/	5310 3060 0052
	1152 6001 8203	10	4.6	6	金	/	5310 3060 0052
							
	类别	订货号	适配导线 mm^2	ϕA	ϕB	镀层	拆卸工具
孔	1140 2100 2489	4	2.8	4	金	/	5310 3060 0052
	1140 2100 2490	6	3.5	5	金	/	5310 3060 0052
	1140 2100 2491	10	4.6	6	金	/	5310 3060 0052

M40H-5R-SP (4+3+PE) CBA插座

							
	类别	订货号	适配导线 mm^2	ϕA	ϕB	镀层	拆卸工具
针	115260018301	(0.14-0.5)	1.1	2.1	金	/	5310 3060 0052
	115260018302	(0.75-1)	1.4	2.4	金	/	5310 3060 0052
	115260018303	1.5	1.8	2.8	金	/	5310 3060 0052
	115260018304	2.5	2.2	3.2	金	/	5310 3060 0052
							
	类别	订货号	适配导线 mm^2	ϕA	ϕB	镀层	拆卸工具
孔	1140 2100 2492	1	1.4	2.6	金	/	5310 3060 0052
	1140 2100 2493	1.5	1.7	3.0	金	/	5310 3060 0052
	1140 2100 2494	2.5	2.2	3.4	金	/	5310 3060 0052

M40H-5R-SP (4+3+PE) CBA插座

6 使用说明及安装方法

6.1 剥线尺寸及抗拉强度要求

Stripping size and tensile strength

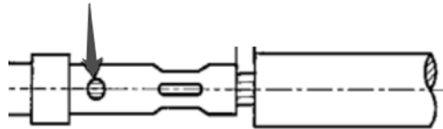
导线规格 (mm ²)	剥线长度 (mm)	抗拉强度 (N)
1.00	7~8	≥160
1.50	7~8	≥240
2.50	7~8	≥400
4.00	9~11	≥620
6.00	9~11	≥840
10.00	9~11	≥1300

6.2 压接

pressure welding

压接后，接触件观察孔可看见线芯

观察孔，芯线可见



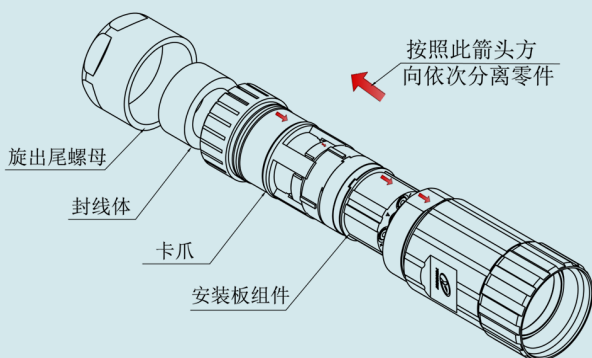
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

插头接线及组装：

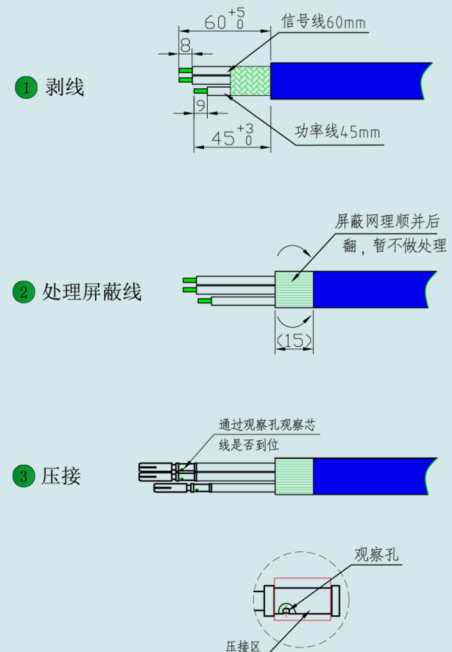
① 分离插头零件

在装配线缆前，需要将插头进行拆分，按照下图图示所示旋开尾螺母，依次从金属壳体中取出封线体、卡爪、安装板组件。



② 电缆处理及压接

针孔只能在规定的压接区进行压接，压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位，具体处理步骤如下图：（针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求）



6 使用说明及安装方法

6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

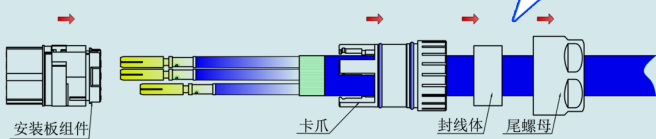
插头接线及组装：

③产品组装

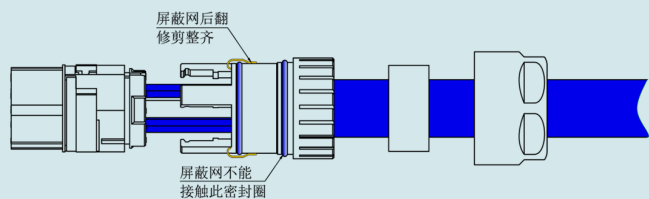
STEP 1: 压接好的电缆依次穿过尾螺母、封线体、卡爪，将插孔按要求孔位装入安装板组件中，插孔装入后用手往后回拉线缆，确认插孔是否装配到位。

插孔装配检查要领：

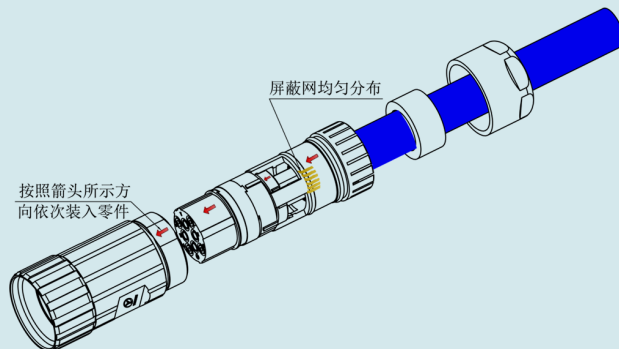
- 一听：端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
- 二看：从对插端观察端子是否装配到位
- 三回拉：手感5-10N力回拉电缆，插针不应退位



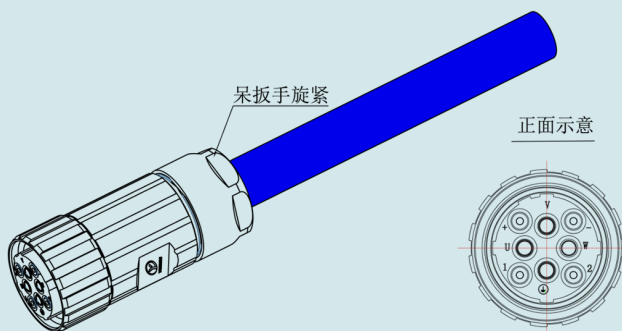
STEP 2: 根据卡爪间隙的位置，将屏蔽网整理成两束，与电缆垂直。将卡爪装配到卡环上，然后将屏蔽网后翻到卡爪的密封圈上。



STEP 3: 将屏蔽网修剪整齐，屏蔽网末端应处于两个密封圈之间，屏蔽网不能覆盖远端的密封圈，否则将造成防护失效。每个零件上都打印了箭头符号，按照箭头位置示意整体装入。



STEP 4: 用呆扳手旋紧外壳，建议扭矩4N.m（可根据电缆大小适当调整扭矩）。装配完成后从产品正面目测，确认插孔在安装板组件中的位置是否一致，如有明显过低的插孔，需要拆卸连接器进行检查分析。



STEP 5: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐电压测试。

6 使用说明及安装方法

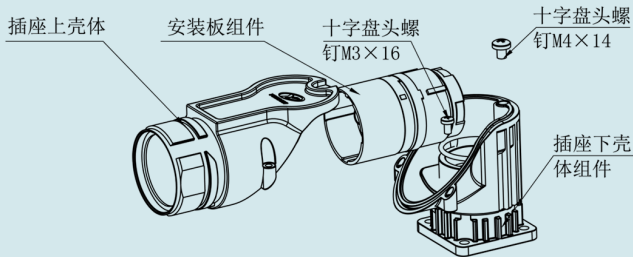
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

弯式插座接线及组装:

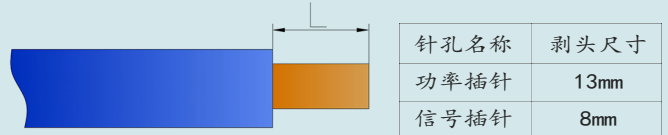
①分离插座零件

在装配线缆前，按照包装盒内物料名称进行拆分识别，详见下图图示。

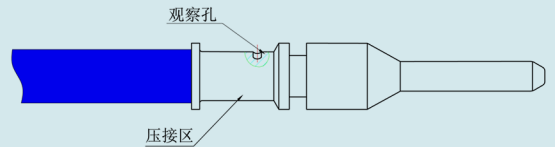


②电缆处理及压接

电缆剥线要求如下图，剥头尺寸见表：



针孔只能在规定的压接区进行压接（压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位），如下图：（针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求）

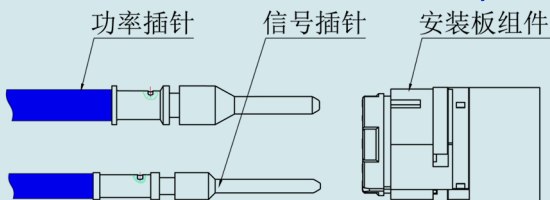


③产品组装

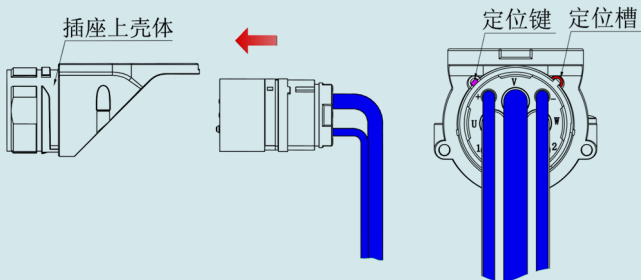
STEP 1: 按设计要求将插针装入安装板组件中。

插针装配检查要领:

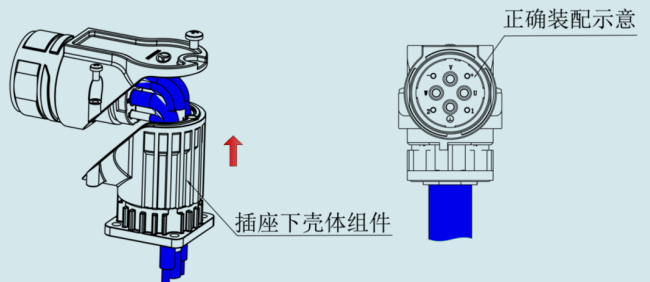
- 一听：端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
- 二看：从对插端观察端子是否装配到位
- 三回拉：手感5-10N力回拉电缆，插针不应退位



STEP 2: 将装好电缆的安装板组件装入插座上壳体中，安装板组件的定位键对准插座上壳体中的定位槽。



STEP 3: 将步骤二中的组件装入至插座下壳体组件中，分别锁紧螺钉，扭矩大小见下表。



螺钉大小	扭矩 (N.m)
M3	0.7-0.8
M4	1.5-1.7

STEP 4: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐电压测试。

6 使用说明及安装方法

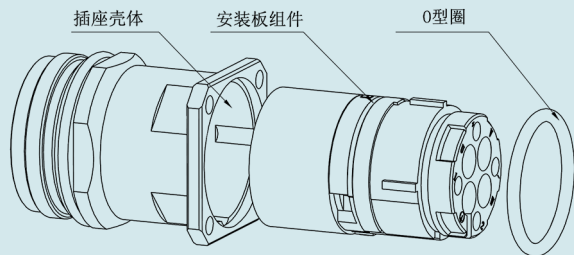
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

M40H-5R-SP (4+3+PE) CB插座接线及组装：

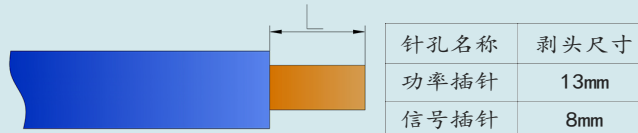
① 分离插座零件

在装配线缆前，按照包装盒内物料名称进行拆分识别，详见下图图示。

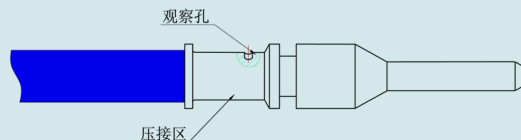


② 电缆处理及压接

电缆剥线要求如下图，剥头尺寸见表：



针孔只能在规定的压接区进行压接（压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位），如下图：（针孔压接拉脱力见压接工具拉脱力要求）

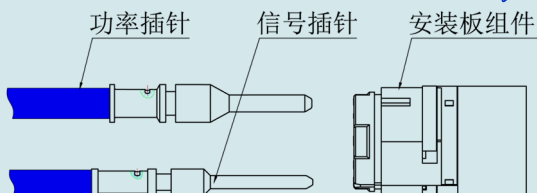


③ 产品组装

STEP 1: 按设计要求将插针装入安装板组件中。

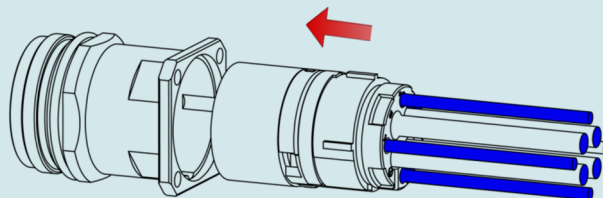
插针装配检查要领：

- 一听：端子装入壳体听到有挂台弹出“咔嚓”声
- 二看：从对插端观察端子是否装配到位
- 三回拉：手感5-10N力回拉电缆，插针不应退位



STEP 2: 将装好电缆的安装板组件装入插座上壳体中，安装板组件的定位键对准插座上壳体中的定位槽。

STEP 3: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐压测试。



6 使用说明及安装方法

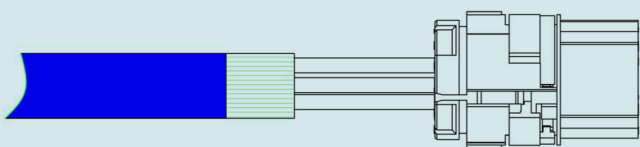
6.3 拆卸和连接方法

Disassembly and connection method

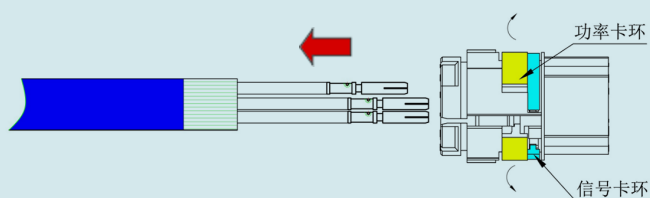
插孔拆卸:

①工具结构: (拆卸时, 需要先旋松连接器的尾部结构)

STEP 1: 如插孔装错位或其它原因需要更换插孔, 需按1.3相反的顺序, 先将含插孔的安装板组件拆下, 见图所示。



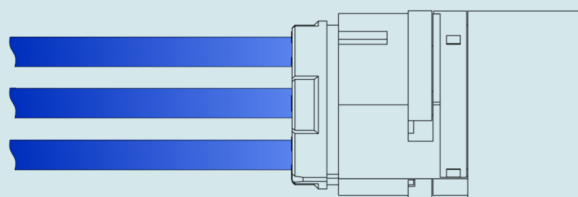
STEP 2: 按照箭头所示方向用小螺丝刀将第一个功率卡环或者第二个信号卡环扳离一定角度, 稍微用力往后拉动线缆, 即可将压接好的插孔拆下。



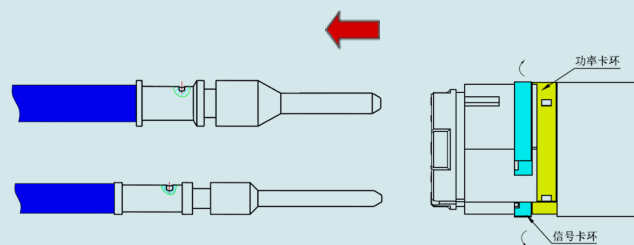
插针拆卸:

①工具结构: (拆卸时, 需要先旋松连接器的尾部结构)

STEP 1: 如插针装错位或其它原因需要更换插针, 需按1.3相反的顺序, 先将含插针的安装板组件拆下。



STEP 2: 按照箭头所示方向用小螺丝刀将第一个功率卡环或者第二个信号卡环扳离一定角度, 稍微用力往后拉动线缆, 即可将压接好的插针拆下。



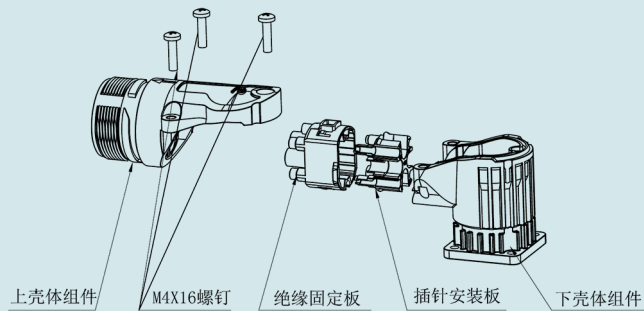
6 使用说明及安装方法

6.4 M40H-5R-SP (4+3+PE) CBA插座接线及组装

Disassembly and connection method

1.1 分离插座零件:

①在装配线缆前，按照包装盒内物料名称进行拆分识别，详见下图图示。



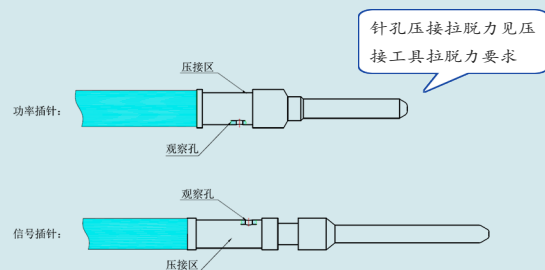
1.2 电缆处理及压接:

①电缆剥线要求如下图，剥头尺寸见表：



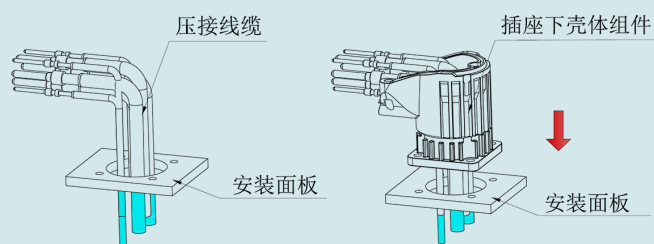
针孔名称	剥头尺寸
功率插针	9mm
信号插针	8mm

针孔只能在规定的压接区进行压接（压接前通过针孔上的横孔观察芯线是否装到位），如下图：

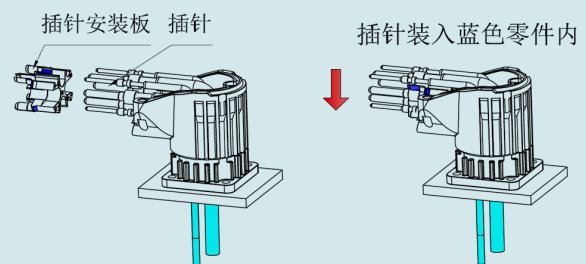


1.3 产品组装:

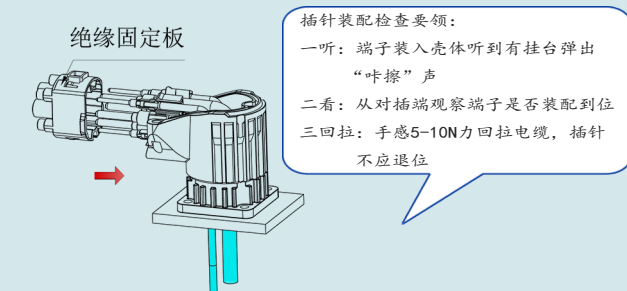
步骤一：按照图示所示把插座下壳体组件装入到电机面板上，注意不要损伤到芯线胶皮，尤其是信号线。



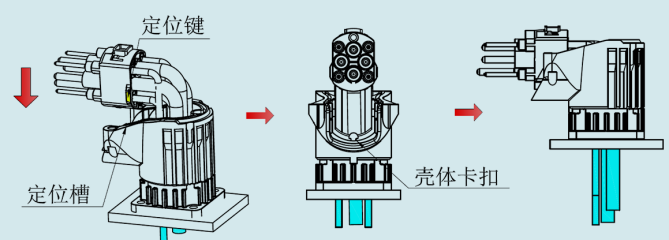
步骤二：将压接好针孔按照接线孔位对应表装入到插针安装板中。



步骤三：将步骤二的组件装入到绝缘固定件中。



步骤四：将步骤三的组件按图示所示装入到壳体中。



6 使用说明及安装方法

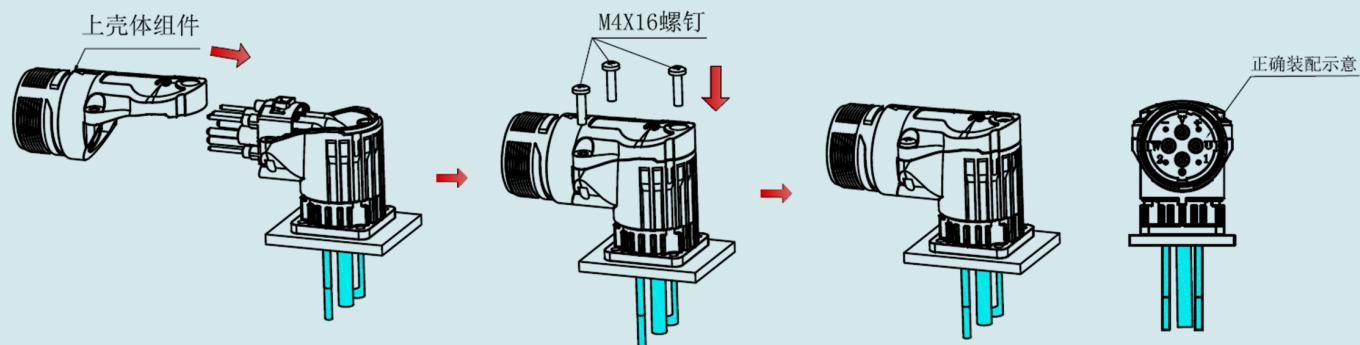
6.4 M40H-5R-SP (4+3+PE) CBA插座接线及组装

Disassembly and connection method

1.3 产品组装:

步骤五: 将插座上壳体组件和步骤四中的组件进行装配, 分别锁紧螺钉, 扭矩大小见下表。

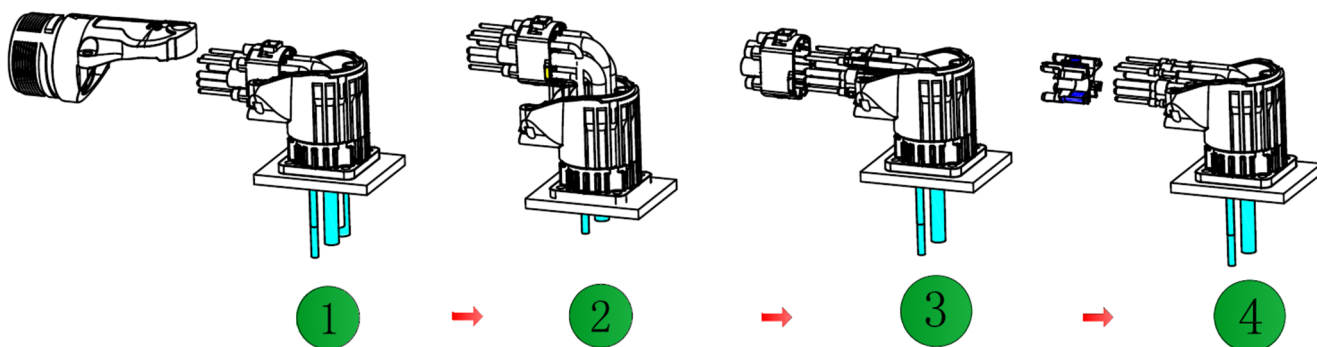
步骤六: 对装配好的成品进行通断检测以及绝缘电阻、耐电压测试。



螺钉大小	扭矩 (N. m)
M4	1.5-1.7

1.4 拆卸说明

如插针装错位或其它原因需要更换插针, 需按下图顺序依次取出相应零件, 最终把需要更换的插针进行更换。





永贵连接 连接专家

2020版

浙江永贵电器股份有限公司
四川永贵科技有限公司



地址：浙江省台州市天台县白鹤镇西工业区东园路5号
四川省绵阳市涪城区金家林上街68号
电话：0576-83938897
0816-2865042
网址：<http://www.yonggui.com/>
<http://www.yonggui-sc.com/>

