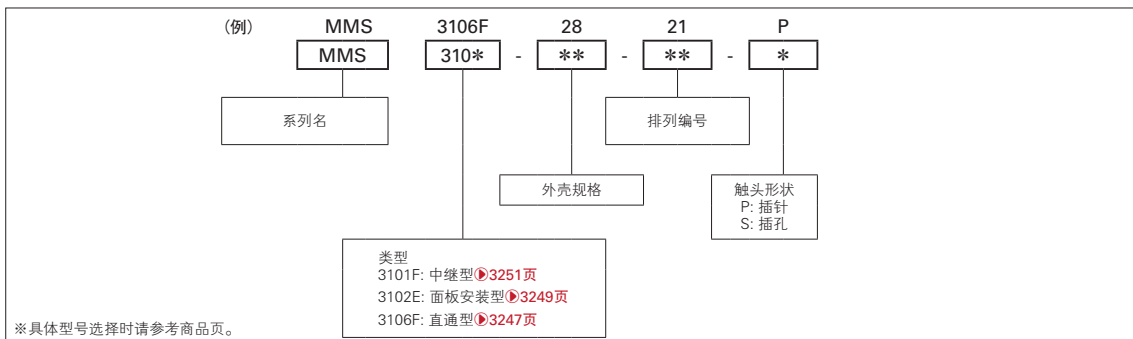


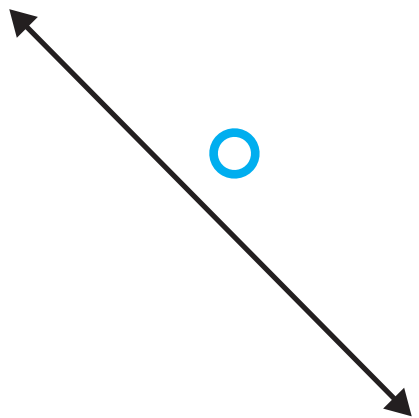
通用规格



材质 / 加工方式

项目	材质	加工方式
外壳	铝合金	锌铝合金(黑色)
绝缘体	丁腈(NBR)	-
触头	铜合金	镀银

组合方法

直通型插头: 3106F [▶3247页](#)面板安装型插座: 3102E [▶3249页](#)中继型插座: 3101F [▶3251页](#)

※带○符号的请根据外螺纹和内螺纹的组合进行选择。

- 插针规格 [▶3206页](#)
- 插针排列表 [▶3208页](#)
- 电气特性 [▶3207页](#)
- 不支持键位置变更。
- 机械特性 [▶3207页](#)
- 环境特性 [▶3207页](#)

欧式运动电缆,
PVC护套, PUR护套多种规格, 品质上乘, 价格公道。



▶4103



▶4033



▶4069

产品目录
交易指南

继电器

开关电源·开关盒·
指示灯·蜂鸣器多层信号灯·
旋转报警灯

LED灯

开关电源·
噪音滤波器·变压器电路保护器·
保险丝

测量仪表

AC/DC风扇

连接器线束

机器设备线束

测量通信线束

LAN线缆·
光纤

连接器

压着端子·
测试用端子

端子台

电缆

保护管·软管·
线槽

固定部件

AC电源线·
接插件

电源排插

配线工具

箱体

检测探头·
镜头·附件显示器·显
示器支架

扩展卡

键盘·鼠标·
周边产品技术资料
索引

2013.11

2014.10

3244

通用规格

焊接方法

步骤 1

准备好连接器和电缆，连接器如照片所示。
将电缆的外皮剥掉40mm，各芯线的包覆剥
离7mm(推荐值)。
并对剥离的导体进行预焊。
预焊好后将电缆配上50mm的热收缩管。



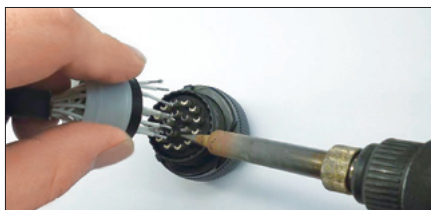
步骤 2

进行焊接前，如照片所示，将电缆穿过各部件。
穿过各芯线时，确保外壳部刻印的号与锁
圈部刻印的号相同。



步骤 3

如照片所示进行焊接。



步骤 4

将锁圈部压入外壳部。
并将收缩管套在从护套中剥离的芯线处。
然后确认收缩管在电缆夹处。



请确认收缩管的长度
超过紧固位置。
照片所示为拆下橡胶衬套后的状态。

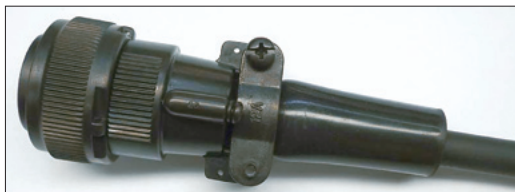
步骤 5

如照片所示，将电缆夹部组装到外壳部。



步骤 6

最后，拧紧固定夹的2处螺丝即完成接线。



※由于接线变更等原因而分解连接器时，请务必充分旋松电缆夹的螺丝后再拆卸。

MIL规格圆形
连接器 MMSMIL规格圆形连接器
(经济型) EMSMIL规格圆形连接器
(防水) MMSMIL规格卡扣
连接器 VGM耐环境连接器
(耐热·真空) LEB螺纹式连接器
(NCS/NJC/MNS)小型螺纹式连接器
(PLT/R03)防水螺纹式连接器
(NWPCN/JW/MWS)小型防水螺纹式
连接器 (R04/XS2)树脂螺纹防水
连接器 PSCW欧规螺纹式
连接器 NET欧规螺纹防水连接器
(CE06/JL04V/GCW)卡扣式连接器
MBC卡扣式防水连接器
(NB01/CE01/JL05/MWB)快速插拔连接器
(NR/PRC03/PRC04)小型快速插拔连接器
(PRC06/HR10/MWP)快速插拔防水
连接器 NRW小型快速插拔防水
连接器 (CM10/JN1)插入型 DIN/MINI
DIN 连接器M12 无源分线盒
CTBC

M23 型连接器

大容量工业用
连接器 BTC大容量工业用连接器
(防水) BWTC