

版本号		密别				
A.1		阶段				D
		标记				

[illegible]

批准 李成宾 20240531

目 录

1	概述.....	4
1.1	产品特点.....	4
1.2	产品用途.....	4
1.3	执行标准.....	4
2	型号规格.....	4
2.1	型号命名.....	4
2.2	型号组成.....	4
2.3	电连接器规格.....	5
3	结构特征与工作原理.....	5
3.1	产品结构.....	5
3.2	工作原理.....	5
4	主要技术指标.....	6
4.1	主要环境指标.....	6
4.2	主要性能指标.....	6
4.3	额定值.....	6
4.4	多芯接触对额定电流下降率.....	6
5	外形及安装尺寸、重量.....	7
5.1	外形及安装尺寸.....	7
5.2	绝缘安装板孔位排列.....	7
5.3	产品重量.....	7
6	安装.....	7
7	使用方法.....	8
7.1	使用前的检查.....	8
7.2	连接与分离.....	8
7.3	电连接器配线/组装.....	8
7.4	电连接器尾端处理.....	9
7.5	使用注意事项.....	10
7.6	连接器测试.....	10
8	故障分析与排除.....	11
9	维护保养.....	11
10	运输和贮存.....	11
10.1	运输.....	11
10.2	贮存.....	12
11	开箱及检查.....	12
12	环保及其他.....	12

Y26B、C

Jc3.642.144SM

标记

更改单号

签字、日期

共 3 页 第 2 页

13 免责声明.....12

14 服务咨询.....12

附录 A 电连接器规格.....14

附录 B 外形及安装尺寸.....15

附录 C 绝缘安装板孔位排列.....17

附录 D 压接工具的使用.....18

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 3 页	

Y26B、C 系列圆形电连接器
使用说明书

1 概述

1.1 产品特点

Y26B、C 系列圆形电连接器（以下简称电连接器）采用直插式螺钉锁紧，由内插头、外插头、穿墙插座组成，内、外插头端接形式为压接，90° 弯式出线，插座端接形式为压接，插头 90° 弯式出线，使用方便，节省空间，插座采用玻璃封结，气密性高。

1.2 产品用途

本产品可广泛应用于航天、航空、兵器、舰船、通讯、计算机等行业的设备仪器舱内部电信号连接。

1.3 执行标准

本系列电连接器执行标准与质量等级对应情况见表 1。

表 1 质量等级与详细规范对应表

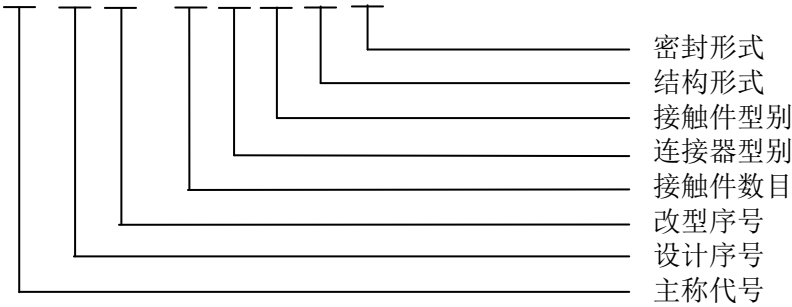
序号	文件编号	技术规范名称	质量等级
1	Q/Jc124-93	Y26B、C 系列圆形电连接器详细规范	普军级（QJB）
2	Q/QJA20113/75-2018	宇航用 Y26B、Y26C 系列圆形电连接器规范	宇航级
3	CASTPS05/018-2006	航天器用 Y26B、C 系列圆形电连接器采购规范	CAST
4	SASTYPS0701/0054-2017	空间飞行器用 Y26B、Y26C 系列圆形电连接器采购规范	SAST

2 型号规格

2.1 型号命名

本系列产品型号命名标志方法示例如下：

Y 26 B —19 Z J S H



2.2 型号组成

本规范包括的电连接器，其规格号由主称代号、设计序号、分系列号、接触件数目、电、连接器型别、接触件型别、安装形式、密封形式组成，如表 2 所示。

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 4 页	

表 2 型号组成

序号	分类特征	分类内容	标志代号
1	主称代号	圆形电连接器	Y
2	设计序号	26	26
3	分系列号	B—插头不带线、 C—插头带线	B、C
4	接触件数目	19	19
5	电连接器型别	T—插头 Z—插座	T、Z
6	接触件型别	J—插针 K—插孔	J、K
7	结构形式	S—穿墙式插座 N、N1—内插头 W、W1—外插头	S、N、N1、W、W1
8	密封形式	H—玻璃烧结密封	H

2.3 电连接器规格

电连接器的规格参数见附录 A。

3 结构特征与工作原理

3.1 产品结构

Y26B、C系列产品主要组成有接触件、绝缘体、壳体、锁紧螺钉几部分组成。接触件直接固定在绝缘组件中，是系统电信号传输的导电通道；绝缘件通过壳体进行固定，主要在相邻信号通道及与外壳之间起绝缘和支撑的作用；壳体是整个连接器的主体骨架，主要用于固定绝缘件及导线作用；锁紧螺钉主要用于连接与固定连接器，使得二者成为一个整体，如图1所示。



图1 产品实物

3.2 工作原理

Y26B、C 系列电连接器通过开槽弹性插孔和刚性插针之间的弹性接触实现电接触导通。产品在插合过程中，头座外壳通过插头壳体键槽与插座壳体内键导向，保证插针接触件与插孔绝缘体孔位的相互对位。当插针开始进入插孔绝缘体孔，插针通过插孔绝缘体孔口部倒角实现二

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 5 页	

次导向，保证插针接触件与插孔接触件内孔相互对位。当连接器插合到位时，插针与插孔就实现了可靠电接触。当连接器分离时，即可实现电气断开的目的。

4 主要技术指标

4.1 主要环境指标

- a.工作温度：-55℃～125℃；
- b.相对湿度：40±2℃时，90%~95%；
- c.正弦振动：10～2000Hz，加速度196m/s²；
- d.大气压力：101.3kPa～1.33Pa；
- e.冲击：686m/s²；
- f.加速度：490m/s²

4.2 主要性能指标

- a.额定电流：3A；
- b.耐电压：标准条件下：500V；
低气压条件下：150V；
潮湿条件下：150V；
- c.绝缘电阻：标准条件下：不小于1000MΩ；
高温条件下：500MΩ，
潮湿条件下：50MΩ。
- d.接触电阻：寿命前不大于10mΩ；
寿命后不大于20mΩ；
- e.气密性：泄漏率不大于1×10⁻⁴Pa·cm³/s；
- f.机械寿命：500次。

4.3 额定值

- a.工作温度范围：-55℃～125℃；
- b.单个接触件额定工作电流：3A。

4.4 多芯接触对额定电流下降率

用户在产品多芯接触对同时使用场合，应考虑额定电流下降率的问题。多芯接触对电连接器的额定电流下降率，应符合 QJ1903-1990 规范的规定，具体见下表 3。

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 6 页	

表 3 多芯接触对额定电流下降率表

接触对数目	1~10	11~20	21~30	31~50	51~80	>81
额定电流下降率（%）	0	10	20	30	40	50
注：接触件数目为实际使用的接触件数。						

5 外形及安装尺寸、重量

5.1 外形及安装尺寸

本系列产品外形及安装尺寸见附录 B。

5.2 绝缘安装板孔位排列

绝缘安装板孔位排列见附录 C。

5.3 产品重量

连接器及附件重量见表 4。

表 4 连接器重量

规格号	重量（g）
Y26B-19TKW1	8
Y26B-19ZJSH	12
Y26C-19TKN	8

6 安装

插座安装板开孔时应选择合理的开孔尺寸，锡焊安装插座时，应使插座壳体上的内键对准内外插头两组安装孔连线夹角的中央（见附录 B.5），安装后的示意图如图 2 所示。

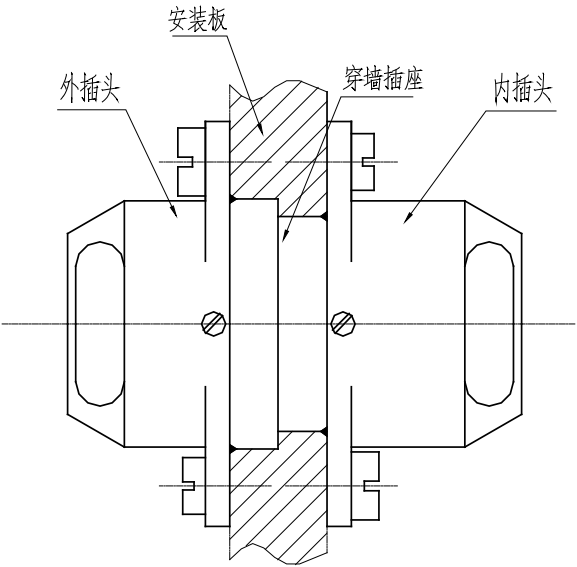


图 2 插座安装示意图

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 7 页	

使用方安装操作时应考虑以下因素。

插座内带有橡胶垫，在安装时谨防丢失，插座采用锡焊安装到面板上，锡焊安装时注意使插座焊接面受热均匀，避免局部受到热应力影响插座密封性。内外插头插合到插座两端，注意内外插头在插座两端的位置，并保证内外插头各接触件接点序号一一对应，插头插合到位后，将插头上适配的螺钉拧入安装板螺钉孔，拧紧螺钉时，均匀拧紧不可将一个螺钉完全拧紧后，再拧下一个螺钉。

7 使用方法

7.1 使用前的检查

- a) 操作人员应充分了解所要操作的电连接器，熟悉其操作方法，以保证正确操作；在连接前核实其型号是否对应，并保证相互连接时正确定位。
- b) 未开封或者已装机待用的电连接器，都应存放在符合产品使用说明书要求的环境中。
- c) 使用电连接器前，应进行必要的检查，检查是否存在多余物、污染、损坏、锈蚀等；接触件有无弯曲、损伤等。

7.2 连接与分离

连接外插头时，首先将外插头壳体的键槽对准插座壳体上的内键，同时施加轴向推力，直到插头插座连接界面贴合，即连接到位，然后用插头上适配的螺钉把外插头固定到安装板。

连接内插头时，因为内插头壳体没有导向结构，所以必须保证内外插头各接触件接点序号一一对应（可以根据插头法兰盘上的安装孔与安装板上的螺钉孔的对应位置线粗略对准），再施加轴向插合力，直到插头插座连接界面贴合，即连接到位，然后用插头上适配的螺钉把外插头固定到安装板。

分离时，先把法兰盘上两个固定螺钉拧下，然后插头与插座沿轴向拉开，即实现分离。

7.3 电连接器配线/组装

插座为穿墙插座不可端接导线。

插头内装插孔为压接接触件，将插头圆周方向 2 只紧定螺钉拧下，将壳体内绝缘组件取出并拆散后，才可对插孔接触件进行压接操作，接触件压接准备及操作应按 GJB5020-2001《压接连接技术要求》规定进行，并按照下列规定。

压接接触件适配的导线截面积为 0.14mm²~0.35mm²，导线最大允许外径 Φ 1.2mm，推荐的压接钳为 M22520/2-01，轴向定位器为 M22520/2-07；需要时，参照附录 D 进行压接工具的调试、导线压接及压接性能检测。

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 8 页	

7.4 电连接器尾端处理

插头压线完成后应对出线部位进行灌封固定。

灌封流程如下：烘干（需要时）→配胶（需要时）→堵缝→内芯组件固定→灌封→固化

烘干（需要时）：先将接好线的插头、电缆线置于60℃烘箱内烘干（建议12小时以上）。注意电缆线固定、灌封等操作应尽快进行，应使产品尽量保持较高温度。注意后续操作禁止用手直接接触摸被粘表面，以免形成污染。

配胶（需要时）：按照要求的比例配伍灌封胶，如果想增加胶的流动性，可采取相应的措施，注意不能损害胶的性能。

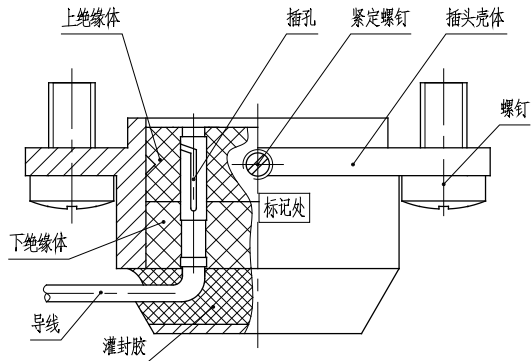


图 3 Y26B、C 系列插头结构示意图（以 Y26C-19TKW 为例）

堵缝：如图 3 所示，将压接后的导线平行穿入下绝缘体，装上上绝缘体。在下绝缘体出线口处填补适量适合堵缝的胶液打底填缝，灌封后在出线口处允许胶液略高于下绝缘体端面(不超过 0.2mm)，然后固化并注意防尘；注意填补胶液时防止胶液从下绝缘体出线口渗入插孔内。

将导线从插头壳体出线口穿出，并向外拉导线至内芯组件离插头壳体端面约 10mm 处停止，再在壳体内腔台阶处涂适量的胶液(高约 0.3mm)，再将内芯组件装入壳体并用力向下压上绝缘体以使台阶处的胶液溢到下绝缘体和壳体的四周缝隙内而起到填补缝隙的作用。

内芯组件固定：将插头圆周方向2只紧定螺钉旋入壳体螺纹孔内1~2扣后用细针头的注射器在螺钉表面涂薄薄环氧胶，再将螺钉拧到底固牢内芯组件，室温晾干。

注:1)若有胶液溢出壳体表面时应及时用酒精棉球将多余胶液擦去。

2)螺钉旋紧后观察壳体内部的绝缘件，绝缘件应位于壳体的中央，若有歪斜应及时调整壳体两侧螺钉的旋入深度。

在下绝缘体与插头壳体出线口间隙处填补适量的胶液，胶液灌封后允许略高出绝缘件端面(约 0.1mm)，然后固化，注意：应注意提前整理导线束，对出线口处导线束进行适当绑扎，待硅橡胶固化后再去掉，防止导线产生相互交叉或贴连插头壳体的现象。

灌封：理顺导线保证导线间无相互交叉现象，在图 3 所示灌封处灌封环氧胶，灌封时导线束应整体位于出线口的中部，灌封后胶液面允许略凹于出线口端面(约 0.1mm)。

对于吸潮固化型胶液，如果灌封的总厚度较大，可分若干次进行灌封，以方便胶液固化。

注意：本灌封工艺、流程仅供参考，用户应根据产品的使用条件和所选用灌封胶的种类自行确定具体的灌封工艺。只能在壳体出线口内部灌封胶液，不能使胶液溢到电连接器的其他部位，以免影响电连接器的正常使用。

固化：将插头固定防止环氧胶流出，环氧胶固化过程中注意防尘。当灌封胶需采用高温加速固化时，固化温度应选择低于或等于连接器的最高实际使用温度，不宜采用太高的温度加速固化，以免因材料膨胀系数不同而产生过大的应力。

当灌封胶需吸潮固化时，应使环境湿度满足胶的固化要求。

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 9 页	

注意：灌封胶未完全固化前禁止搬运或移动产品。

7.5 使用注意事项

- 1) 电连接器严禁超额定条件使用，超额定电流或额定电压使用可能造成电连接器烧毁或者击穿，甚至造成设备损坏和人员伤害；
- 2) 电连接器端接时，操作者应严格按照所用端接方式的端接规范或要求进行端接和检查，并按对应的接点序号端接。
- 3) 电连接器在未正确连接到位并完全锁紧前，禁止通电，不允许带电插拔；
- 4) 在电连接器固定、线束夹紧等场合，需使用螺钉、螺母等螺纹连接，应采取合适的防松措施（涂螺纹紧固剂、加弹簧垫圈、打保险丝等）；
- 5) 电连接器对接和分离时，应尽量使插头与插座的轴心线重合，并且要扶正电缆，避免插头受到切向力的作用。固定后，线缆应在距连接器的适当距离进行绑扎固定，防止在电缆重力和振动作用下损坏电连接器；
- 6) 清洗电连接器时，可使用蘸着无水乙醇的绸布进行，晾干后使用。不允许使用可能对电连接器产生有害影响的丙酮等化学溶剂；
- 7) 维护过程中，对连接器进行连接和分离时，应注意插座内的橡胶垫不能丢失，发现脱落应立即将橡胶垫装回。
- 8) 电连接器处于分离状态时应分别装上保护帽或者采取其它防尘措施；
- 9) 插座为玻璃烧结密封产品，应避免受到强烈撞击或跌落，否则将损坏内部结构，影响密封性能；
- 10) 当插头和导线或电缆之间采用灌胶固定的方式时，使用方应考虑实际使用的密封胶种类、灌胶工艺与电缆及连接器的适应性，以取得好的密封效果；
- 11) 避免导线扭曲或过度弯折：带线式产品导线受到扭曲或过度弯折时会导致导线绝缘皮损伤，严重时甚至会导致线芯断丝，产品将失效且无法修复。一般而言，导线的最小拐弯半径为导线直径的 5~10 倍；
- 12) 产品应避免接触酸、碱、丙酮、二氯甲烷等有机溶剂，防止产品受到污染，发生腐蚀情况；
- 13) 连接器是微小型电信号连接元件，除连接器本身零部件及所带的电缆外，严禁增加任何其它负重载荷，以免影响连接器的使用寿命。

7.6 连接器测试

连接器装配及使用过程中禁止采用任何可能损伤接触件的方法进行相关测试，应采用适配

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 10 页	

的连接器的（或工艺电缆）进行测试。连接器在进行力学环境试验时，应在距离尾端不大于 200mm 处对导线或电缆进行固定。

8 故障分析与排除

电连接器常见故障、发生原因及处理方法见表 4。

表 4 失效模式及处理方法

序号	常见故障	发生原因	处理方法
1	产品插合不到位	1) 插孔内有多余物堵塞; 2) 插针对接端弯折	1) 产品清洗, 对接端盖上防尘盖或保护盖; 2) 更换接触件或产品, 产品使用过程中加强保护, 避免触碰插针对接端。
2	接触件孔位间短路	1)接触件间有金属多余物	1) 产品清洗, 对接端盖上防尘盖或保护盖。
3	信号传输不稳定	1) 接触件污染;	1) 用酒精刷洗连接器, 刷洗后放入 80℃烘箱中焙烘 1h;
4	绝缘耐压性能下降	1)产品受到污染物污染或受潮严重	1) 用酒精对产品进行刷洗或等离子清洗, 然后放入 (120±5)℃的烘箱内焙烘 1h~1.5h, 待恢复至常温时再行使用。
5	气密性能下降	1) 玻璃受损; 2) 锡焊安装部位漏气	1) 更换产品, 注意使用及运输过程中的防护。锡焊安装时注意使插座受热均匀, 避免局部受到热应力 2) 清洗插座安装部位, 保证插座锡焊密封质量。

9 维护保养

电连接器的贮存期限为10年，在贮存期内不需要维护。当出现以下情况时，则电连接器需要维护：

- a) 当插合和安装界面的密封圈和密封垫在使用过程中出现损坏时，应及时更换；
- b) 当电连接器超过贮存寿命期限后需要继续使用的，建议对密封圈、密封垫等橡胶件进行更换；
- c) 电连接器出厂后连接与分离次数已累计超过机械寿命要求时，建议对相关零部件进行检查，如有损坏请在生产厂家指导下进行维修更换；
- d) 插头、插座不使用时，应及时盖上随产品配套的保护帽，防止灰尘及异物进入。如果有防水密封、短路保护等特殊要求，需专门订购具有防水密封功能或短路保护功能的保护帽。

10 运输和贮存

10.1 运输

在避免雨、雪直接影响的条件下，装有连接器的包装箱可以用任何运输工具运输。但不能和带有酸性、碱性和其它腐蚀性物体堆放在一起。

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 11 页	

10.2 贮存

包装好的连接器应贮存在环境温度为5~35℃，相对湿度不大于80%，周围没有酸、碱或其它腐蚀性气体且通风良好的库房里。连接器的贮存期限为10年，在贮存期内，承制方应保证连接器的技术性能符合规定。

11 开箱及检查

产品在开箱后应仔细检查是否存在外包装破损情况，连接器的型号、规格、数量是否与订货要求一致。检查连接器零组件是否存在多余物、污染、损坏、锈蚀等现象，配套保护帽、取送工具等附件是否存在缺失。如发现有遗漏或不相符的情况，请及时与我公司联系。

12 环保及其他

本产品的原材料及镀覆层均不含有毒有害物质，符合航天产品禁（限）用工艺及材料的相关要求。未使用有毒或有害的原材料，如氧化铍、汞、镉、锂、镁等材料和镀层，未使用在真空环境下可能释放有害气体的非金属材料。

13 免责声明

a) 应严格按照本使用说明书规定的使用环境、工作条件、使用方法和注意事项等要求使用本产品。对于因超额定条件或错误使用方法引起的性能异常、产品失效和设备损坏，本公司仅提供技术支持，不承担其它责任；

b) 本使用说明书推荐的焊接、电缆处理、灌封等操作方法是基于相关标准要求进行规定的，用户在制订本单位操作指导文件时应结合相关专业标准和本单位实际情况进行采纳，并优先采用国军标和各自行业标准；

c) 如因设备等原因，需要将该连接器提供给下游用户进行操作使用，请将本使用方法一并传递给下游用户，同时将该连接器使用方法完善到相应的设备工艺规程中。

14 服务咨询

联系单位：郑州航天电子技术有限公司（六九三厂）

通讯地址：河南省郑州市高新区西四环路 366 号

电话：0371-61777800

传真：0371-61777666

市场部：0371-61777907

研发处：0371-61777880

公司网站：www.ht693.com

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 12 页	

公司邮箱: ht693@263.net

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 13 页	

附录 A 电连接器规格

电连接器的规格参数应符合表 A.1 规定。

表 A.1 电连接器规格参数

规格号	连接器类型	接 触 件		安装方式	插头出线口与安装孔连线夹角
		类型	型别		
Y26B-19TKN	内插头	插孔	K	螺钉	15°
Y26B-19TKN1	内插头	插孔	K	螺钉	90°
Y26B-19TKW	外插头	插孔	K	螺钉	15°
Y26B-19TKW1	外插头	插孔	K	螺钉	90°
Y26B-19ZJSH	穿墙插座	插针	J	锡焊	/
Y26C-19TKN	内插头	插孔	K	螺钉	90°
Y26C-19TKW	外插头	插孔	K	螺钉	90°
Y26C-19TKW1	外插头	插孔	K	螺钉	90°（出线与 Y26C-19TKW 对称）
Y26C-19ZJSH	穿墙插座	插针	J	锡焊	/

Y26B、C

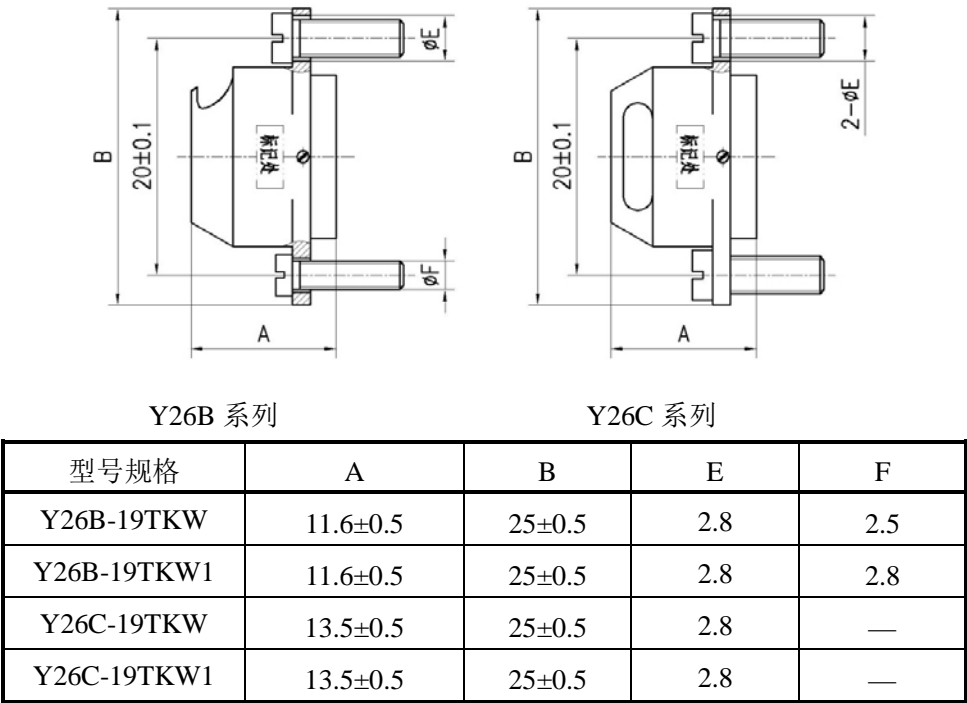
Jc3.642.144SM

附录 B 外形及安装尺寸

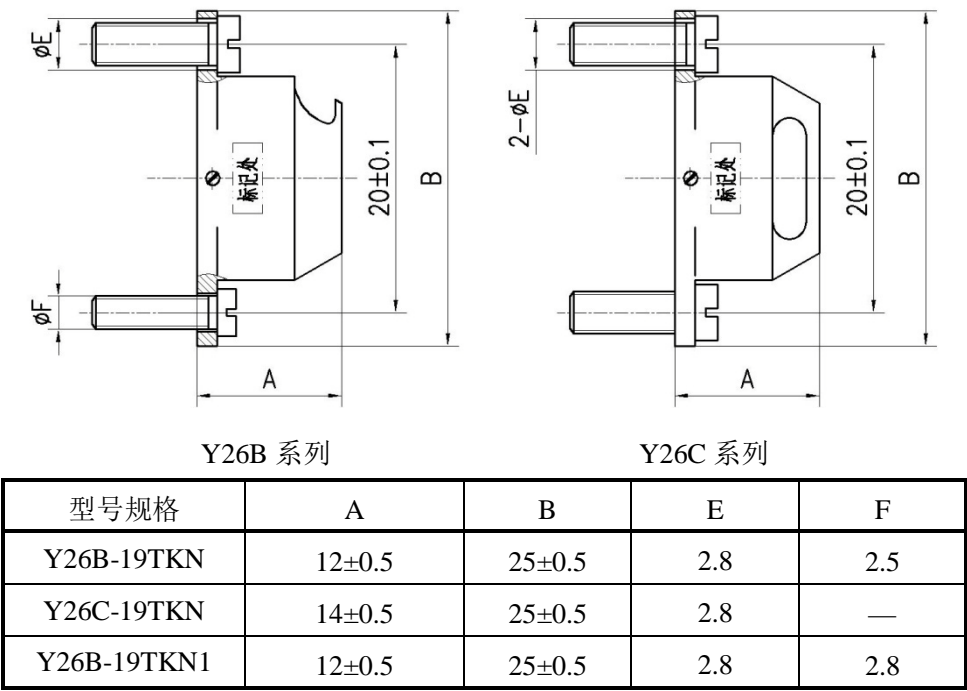
B.1 连接器外形尺寸

连接器外形尺寸符合下列要求，未注公差尺寸符合 GB/T 1804-2000-C 的要求，单位：mm。

B.2 外插头外形尺寸图

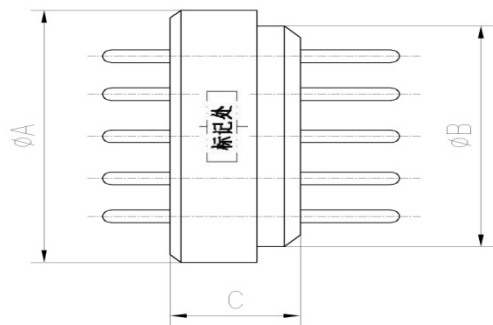


B.3 内插头外形尺寸图



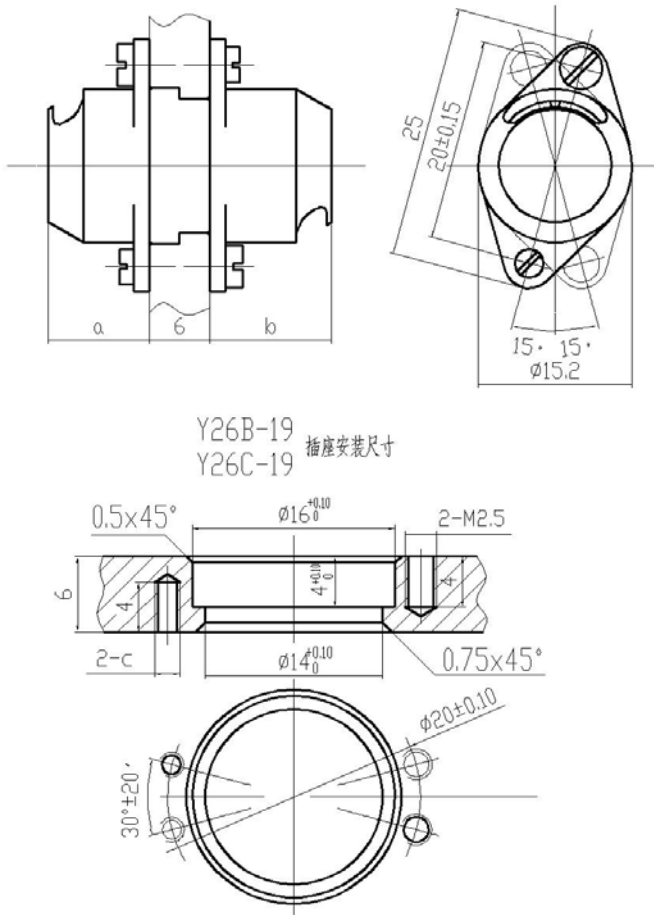
				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 15 页	

B. 4 插座外形结构尺寸图



型号规格	A	B	C
Y26B-19ZJSH	16±0.3	14	6±0.3
Y26C-19ZJSH			

B. 5 面板式插座建议安装板开口尺寸图



型号规格	a	b	c
Y26B-19TKN/ZJSH/TKW	10	12	M2
Y26B-19TKN1/ZJSH/TKW1	10	12	M2.5
Y26C-19TKN/ZJSH/TKW	12	14	M2.5
Y26C-19TKN/ZJSH/TKW1	12	14	M2.5

Y26B、C

Jc3.642.144SM

标记

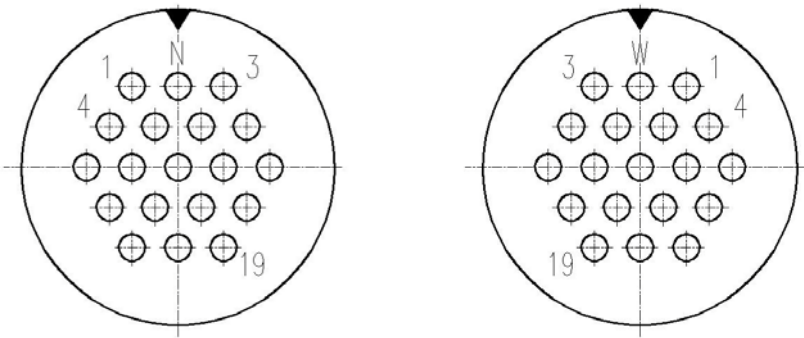
更改单号

签字、日期

共 3 页 第 16 页

附录 C 绝缘安装板孔位排列

C. 1 绝缘安装板孔位排列（插针插入界面视图）



				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 17 页	

附录 D 压接工具的使用

D.1 压接工具

压接可以用手动工具、电动工具或自动压接机来完成。压接工具必须定期校准，从而保证正确的压接强度。

压接工具是传递压接力的专用工具，是保证压接可靠性的关键。以手动压接工具为例，一般由压头部分、定位器、手柄等几个部分组成，参见下图D.1。



图D.1 压接钳（以M22520/1-01为例）

压头部分——由压头、复位弹簧及框架组成。

轴向定位器——用于对接触件进行轴向固定，是保证压接位置的轴向定位装置，压接不同型号的接触件时应选择不同型号的轴向定位器。

径向定位器——是一个具有八个档位的旋转盘，每个档位控制着压接接触件的不同的压接强度，通过调节档位可以满足各种接触件压接不同规格导线的压接强度。

手柄——是用来加力的机构。

D.2 压接程序

D.2.1 安装轴向定位器

把轴向定位器对准压接钳上的安装孔，用力向下压到底后，顺时针旋转约90°，松开定位器，定位器锁紧不弹出，即表示安装成功。

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 18 页	



图D.2 轴向定位器安装示意图

D. 2. 2 轴向定位器的选择

接触件应选择相应的轴向定位器，具体型号详见7.3条。

D. 2. 3 径向定位器选择

径向定位选择是通过调节旋转盘完成的，在旋转盘上刻有八个不同的刻度分别适合不同的接触件和适配导线的压接。根据所压接的接触件的规格和压接后压接抗张强度的大小确定合适的压接档位。压接档位共8档，1档压接最紧，8档压接最松。

档位选择过程是取下锁紧针，拉起旋转盘，转动所需档位至箭头标记处。放下旋转盘，把锁紧针扣上，径向调节完毕。



图D.3 径向定位器选择操作示意图

D. 2. 4 压接操作步骤

1) 电缆制备与剥线

按照7.3条要求选择适配导线，用热剥工具剥去导线绝缘皮，剥线长度L为3mm~3.4mm。



图 D.4 导线剥线示意图

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 19 页	

2) 导线端头处理

压接导线的线芯不应搪锡，应保护好已剥去护套的线芯以免线芯散乱，当导线线芯层次被弄乱时，应重新按原方向轻轻捻紧，使其恢复原状，并保持清洁。

3) 导线的组合

应优先选择一个压接筒内压接一根导线。

如因特殊使用要求，一个压接筒内最多允许压接两根导线，考虑压接可靠性不推荐该使用方法。一个压接筒压接两根导线时，导线线芯的材质及镀种应相同，线芯的结构应相近。一个压接筒压接两根不同截面的导线时，较小截面导线线芯截面应不小于较大截面导线线芯截面的60%。

4) 将导线放入接触件的压线筒中

将已经剥线的导线芯线放入接触件的压线筒中时，要注意不要让任何一条金属丝露在压线筒外面。导线芯线头不能出现在插孔的 0.3mm 开槽部位，借此保证导线插入接触件压线筒中达到正确位置。

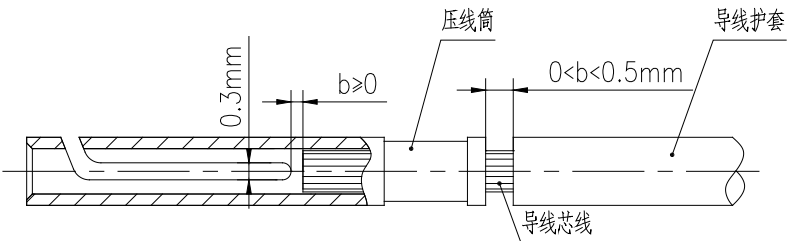


图 D.5 线缆放入接触件压接筒示意图

5) 压接

将被压接接触件放入钳口的孔位内，使接触件端部接触定位器孔底，握压手柄至闭死位置，松开手柄，取出接触件。如图 D.5 所示，压接后，保证压痕位置位于插孔压线筒中部，且压痕位置距离插孔右端面至少 0.5mm，压线筒左端台阶处不能有任何压痕。



图 D.6 导线压接示意图

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 20 页	

6) 检查压接质量

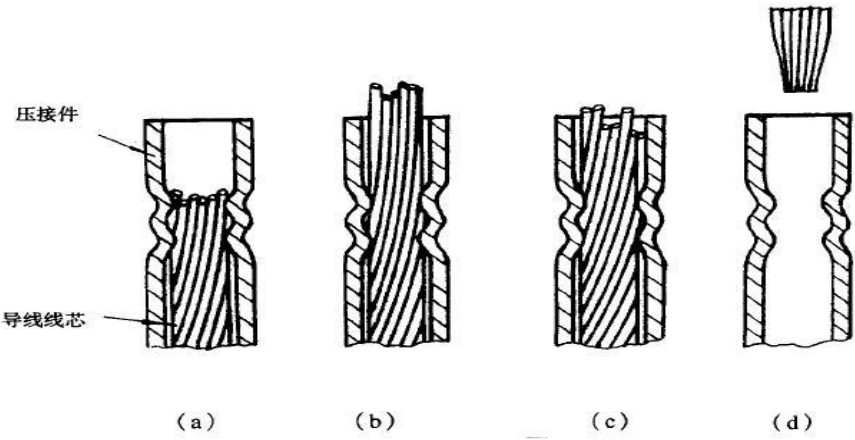
外观：压点应均匀一致，压接部位不应弯曲。

压接抗张强度测试：接触件的压接抗张强度应满足表 D.1 要求。

导线拉断截面：导线与接触件拉断截面共有 4 种情形：导线在压痕处断裂、导线在压接筒外断裂、导线在压接孔口处断裂、导线整体拉出接触件，分别如图 D.7 中 a、b、c、d 所示。当同一压接钳有几个调节档位耐拉力都合格时，应选择 b、c 拉断样式较多的档位。

当判定试压接合格时，应在压接记录表中填入剥线长度、实际档位和实际拉脱力。

压接电阻值：检测压接电阻值是否符合表 D.1 及表 D.2 要求，测量点见图 D.8。



图D.7 拉断截面示意图

表 D.1 英制规格导线压接性能要求

英制规格 压线筒号	导线尺寸		试验电 流 A	最大电压降 mV		最小耐拉力 N	
	AWG	mm ²		镀银或镀锡铜线	镀镍铜线	镀银或镀锡铜线	镀镍铜线
22	22	0.32	5.0	4.0	22.5	54	36
	26	0.13	2.0	4.0	17.0	23	14

表 D.2 公制规格导线压接性能要求

线芯截面积 mm ²	试验电流 A	最大电压降 m V		最小耐拉力 N	
		镀银或 镀锡铜线	镀镍铜线	镀银或 镀锡铜线	镀镍铜线
0.1	1.5	4	16	16	10
0.2	3.0	4	16	34	22
0.3	4.5	4	18	51	33
0.4	6.0	4	18	68	44

Y26B、C

Jc3.642.144SM

标记

更改单号

签字、日期

共 3 页 第 21 页

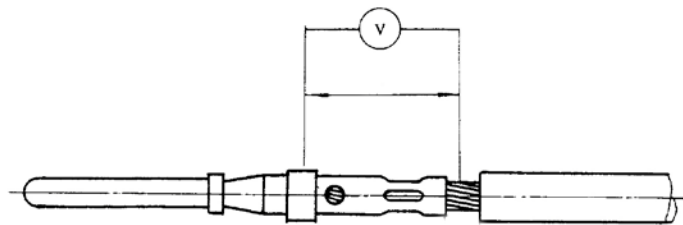


图 D.8 接触电阻测试示意图

D.2.5 压接注意事项

- 1) 导线截面选择必须与对应的接触件匹配，其匹配性应保证压接部位形成气密型压接；
- 2) 剥线时要采用热剥机进行剥线，并且不得损伤导线，更不允许导线出现断线，导线剥好后要经过质量检查；剥线长度符合相关规定；
- 3) 压接前须空压两次调试压接钳，检查是否灵活无碍；
- 4) 任何情况下的压接操作，都应在一个压接全周期内完成，不允许重复压接，更不允许进行重叠压接；
- 5) 不应折叠导线线芯来增加线芯截面积，也不应剪除线芯股数来减小线芯截面积；
- 6) 压接工具要定期检验，合格后方可使用；
- 7) 压接插孔接触件时必须分清压接部位，严禁将插孔接触端作为压接筒进行压接；
- 8) 压接时必须考虑适配的压接工具，不可使用不相配的压接工具压接；
- 9) 为保证批量生产的质量，建议在每批产品压接前用每把压接钳进行试压接（数量自定），并进行压接抗张强度试验，合格后再进行批量压接；
- 10) 压接现场必须保持洁净，导线剥好后方可逐个压接；
- 11) 接触件与导线的压接连接要求可参考 QJ3085-1999《坑压式压接连接通用技术要求》、GJB5020-2001《压接连接技术要求》或其它有关标准。

				Y26B、C	Jc3.642.144SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 3 页 第 22 页	