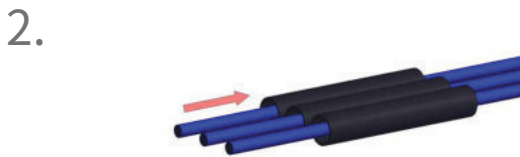




1. 供应的零件
收缩管 (1)、公端子 (2)、连接器外壳 (3)



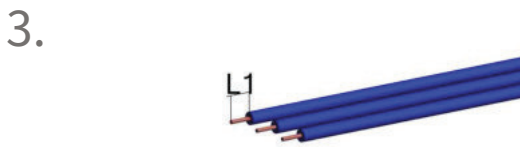
5. 将触点 (2) 完全滑入连接器外壳 (3)，直至触点卡断
轻轻拉动以检查触点是否正确定位并保持在适当位置



2. 将热缩管 (1) 放在电缆上



6. 将收缩管 (1) 滑到连接器外壳 (3) 上



3. 去除介电绝缘层 (L1 = 5-8 mm)



7. 收缩管-收缩温度110°C



4. 导体上的焊接或压接触点 (2)
⚠️ 焊接时请注意：接触面上不能残留锡焊料



8. 组装完成



注意——重要!

1. 电缆组装前请仔细阅读组装说明。

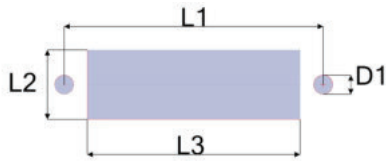
2. 电缆组装只能由经过培训的合格人员完成。

1.



供应的零件
收缩管 (1)、母端子 (2)、连接器外壳 (3)

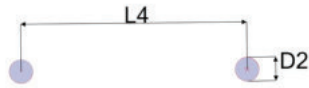
2.



面板开孔 - 馈通安装

类型	直径1毫米 [英寸]	长1毫米 [英寸]	长2毫米 [英寸]	长3毫米 [英寸]
VP-CL-1HV-BU	2.10 [.083"]	18.70 [.736"]	11.20 [.441"]	15.80 [.622"]
VP-CL-2HV-BU	3.10 [.122"]	33.00 [1.299"]	11.20 [.441"]	25.50 [1.004"]
VP-CL-3HV-BU	3.10 [.122"]	42.00 [1.654"]	11.20 [.441"]	34.50 [1.358"]

3.



面板开孔 - 表面安装

类型	D2 毫米 [英寸]	L4 毫米 [英寸]
VP-CL-1HV-BU	2.80 [.110"]	8.50 [.335"]
VP-CL-2HV-BU	2.80 [.110"]	17.50 [.689"]
VP-CL-3HV-BU	2.80 [.110"]	26.50 [1.043"]

4.



将热缩管 (1) 放在电缆上

5.



去除介电绝缘层 (L5 = 5-8 mm
[.197" - .315"])

6.



导体上的焊接或压接触点 (2)
⚠️ 焊接时请注意: 接触面上不能残留锡焊料

7.



将触点 (2) 完全滑入连接器外壳 (3), 直至触点卡断
💡 轻轻拉动以检查触点是否正确定位并保持在适当位置

8.



将收缩管 (1) 滑到连接器外壳 (3) 上

9.



热缩管 - 收缩温度 110°C

10.



组装完成



注意——重要!

1. 电缆组装前请仔细阅读组装说明。

2. 电缆组装只能由经过培训的合格人员完成。

1.



供应的零件
收缩管 (1)、公端子 (2)、连接器外壳 (3)

5.



将触点 (2) 完全滑入连接器外壳 (3)，直至触点卡断
轻轻拉动以检查触点是否正确定位并保持在适当位置

2.



将热缩管 (1) 放在电缆上。

6.



将收缩管 (1) 滑到连接器外壳 (3) 上

3.



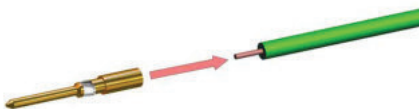
去除介电绝缘层 (L1 = 5-8 mm [.197" - .315"])

7.



收缩管-收缩温度110°C

4.



导体上的焊接或压接触点 (2)
⚠ 焊接时请注意：接触面上不能残留锡焊料

8.



组装完成



注意——重要!

1. 电缆组装前请仔细阅读组装说明。

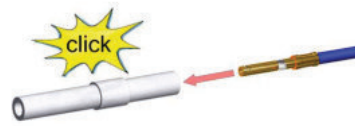
2. 电缆组装只能由经过培训的合格人员完成。

1.



供应的零件
收缩管 (1)、母端子 (2)、连接器外壳 (3)

5.



将触点 (2) 完全滑入连接器外壳 (3)，直至触点卡断
轻轻拉动以检查触点是否正确定位并保持在适当位置

2.



将热缩管 (1) 放在电缆上。

6.



将收缩管 (1) 滑到连接器外壳 (3) 上

3.



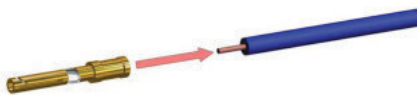
去除介电绝缘层 (L1 = 5-8 mm) [.197" - .315"]

7.



收缩管-收缩温度110°C

4.



导体上的焊接或压接触点 (2)
⚠ 焊接时请注意：接触面上不能残留锡焊料

8.



组装完成



注意——重要!

1. 电缆组装前请仔细阅读组装说明。

2. 电缆组装只能由经过培训的合格人员完成。