

HDDD-055 超高密度插芯

250V 10A 55+ 

插芯



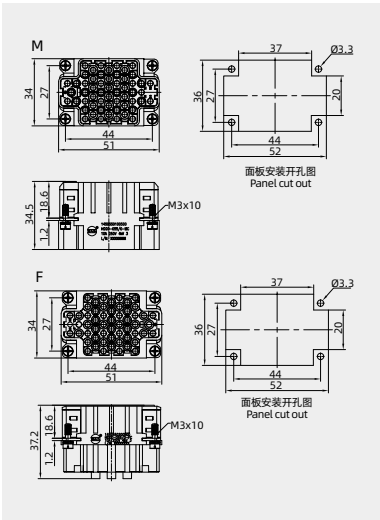
备注：标准包装量 5pcs

外壳尺寸：匹配 6B 外壳，详情请参考第 15-39-15-69 页。

冷压连接 冷压针需要另外订购



插芯	型号	订货号
公	HDDD-055/0-MC	145 055 010 0500
母	HDDD-055/0-FC	145 055 020 0500



冷压针

10A 冷压针

接触电阻≤ 3mΩ
镀银



镀金



更多 10A 冷压针请详情参见
第 13-02,13-03 页。

工具

冷压钳



退针器

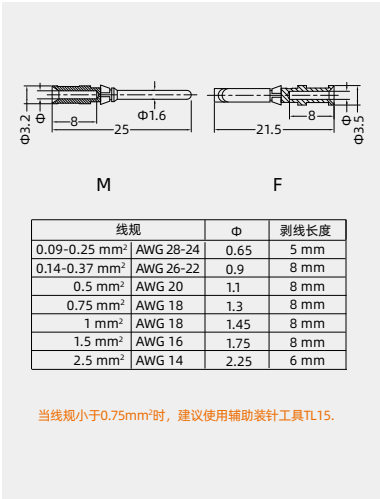


备注：标准包装量 100pcs

公	订货号	母	订货号
CDSM-0.25	101 017 110 0101	CDSF-0.25	101 017 120 0101
CDSM-0.37	101 017 110 0301	CDSF-0.37	101 017 120 0301
CDSM-0.50	101 017 110 0401	CDSF-0.50	101 017 120 0401
CDSM-0.75	101 017 110 0601	CDSF-0.75	101 017 120 0601
CDSM-1.0	101 017 110 0801	CDSF-1.0	101 017 120 0801
CDSM-1.5	101 017 110 0901	CDSF-1.5	101 017 120 0901
CDSM-2.5	101 017 110 1001	CDSF-2.5	101 017 120 1001
CDGM-0.25	101 017 210 0101	CDGF-0.25	101 017 220 0101
CDGM-0.37	101 017 210 0301	CDGF-0.37	101 017 220 0301
CDGM-0.50	101 017 210 0401	CDGF-0.50	101 017 220 0401
CDGM-0.75	101 017 210 0601	CDGF-0.75	101 017 220 0601
CDGM-1.0	101 017 210 0801	CDGF-1.0	101 017 220 0801
CDGM-1.5	101 017 210 0901	CDGF-1.5	101 017 220 0901
CDGM-2.5	101 017 210 1001	CDGF-2.5	101 017 220 1001

备注：标准包装量 1pc

压接线径	型号	订货号
0.14-4mm ²	TL02G	198 001 001 0011
10A 冷压针装 / 退针说明详见 06-23~06-24.		
适用类型	型号	订货号
10A 冷压针	TL00	198 001 000 0001
更多工具详情请参见第 32-03~32-06 页		



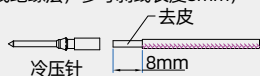
当线规小于0.75mm²时，建议使用辅助装针工具TL15.

注意事项：冷压压接的工具关系到产品的品质稳定性，请选择我司认证的工具。

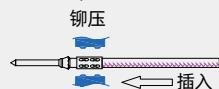
D 型针 安装拆卸使用说明

装针步骤

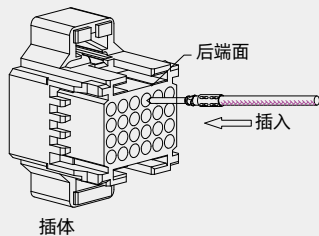
- 1.剥去导线绝缘层,参考剥线长度8mm;



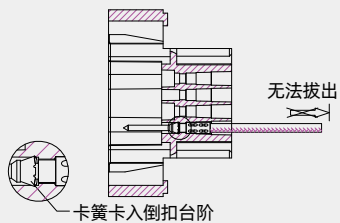
- 2.将导线插入插针后孔,并用冷压钳铆压;



- 3.从插体后端面,将插针顺着插孔插入插体;

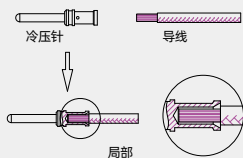


- 4.将插针推入孔内至到位(听到清脆卡扣声表示插入到位)。



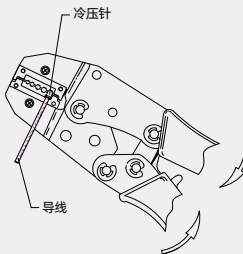
冷压针压接

- 1.将导线插入冷压针孔内底部



注意:针孔与导线必须匹配,否则有可能导致表线困难或压线不紧。

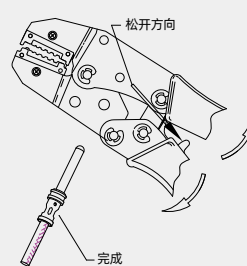
- 3.压紧



- 2.将插针插入合适的钳口



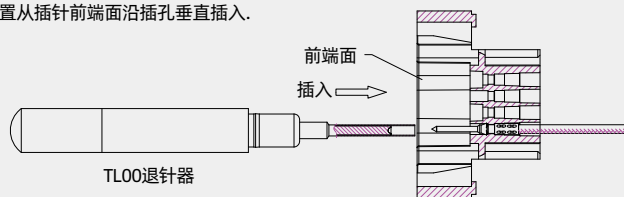
- 4.松开冷压钳,去除冷压针



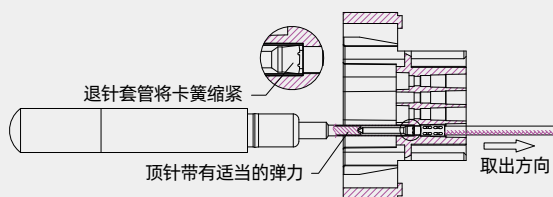
注意事项:冷压压接的工具关系到产品的品质稳定性,请选择我司认证的工具。

退针步骤

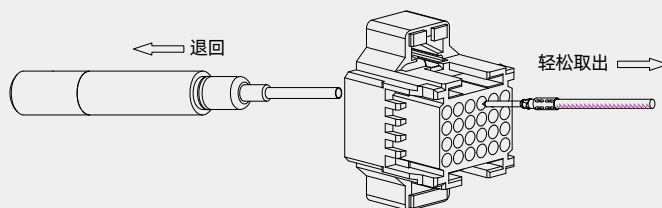
1.将TL-00 退针器沿图示位置从插针前端面沿插孔垂直插入.

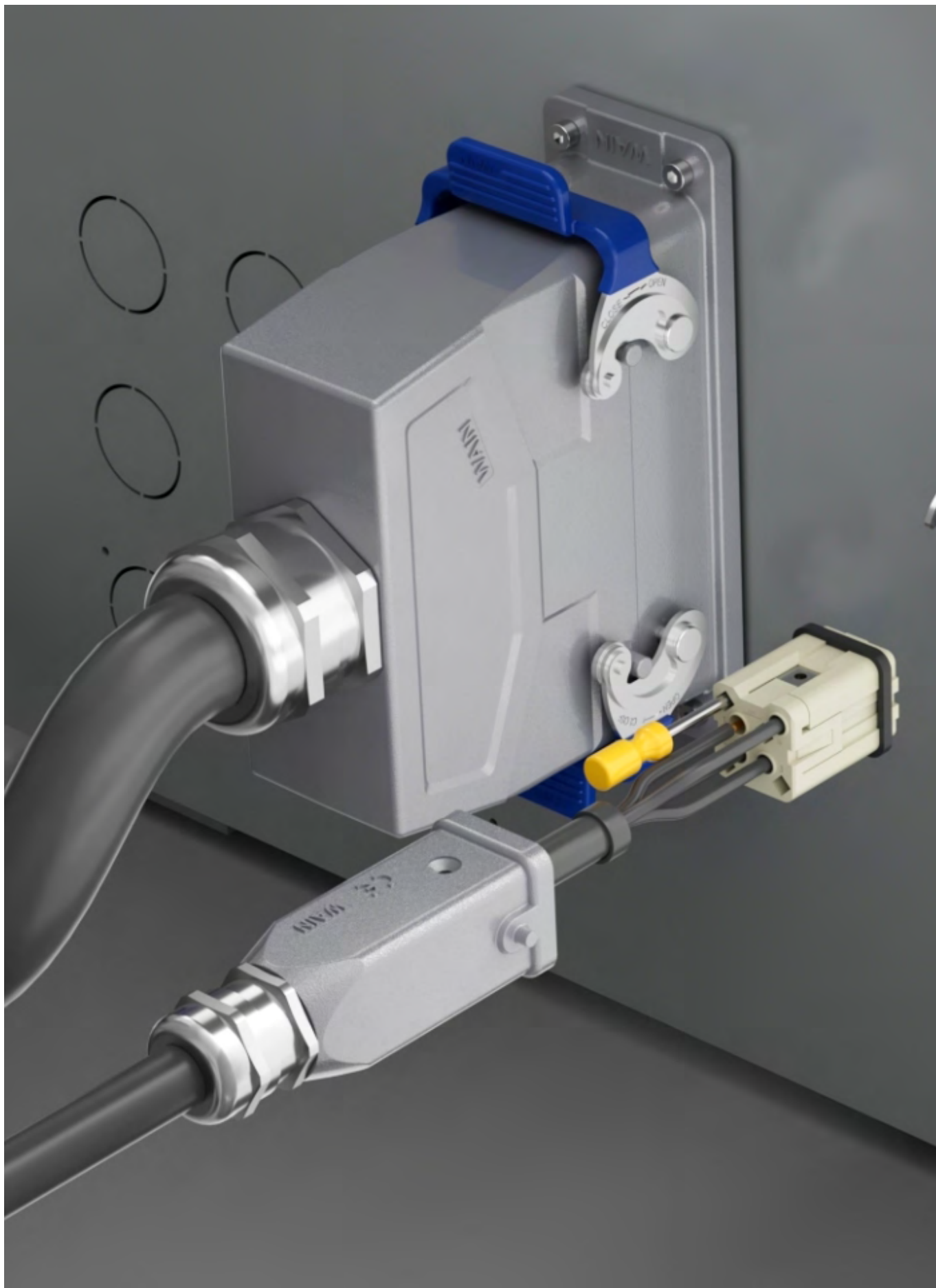


2.将TL-00 退针器插入底部，将卡簧锁紧，自然弹出插针



3.取出插针





HD
HDD