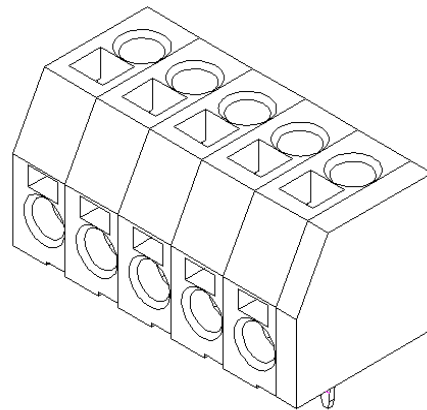


### 1. 简介

此作业说明书简单介绍了5.0mm pitch双面插线模组化连接器的操作方式，主要适用于以下系列：2834014。  
产品外形见以下图示1



请参考使用规范 114-137078 获取更多详细信息



CONNECTOR

图 1

### 2. 准备线材

可适用的线材类型和规格参考表1：

**Table 1 RECOMMENDED WIRE**

16 AWG	UL 1059	Solid
18 AWG	UL 1059	Solid
20 AWG	UL 1059	Solid

剥线长度为：7.5mm~8.5mm，

图2中展示了一些剥线后不可接受的例子。

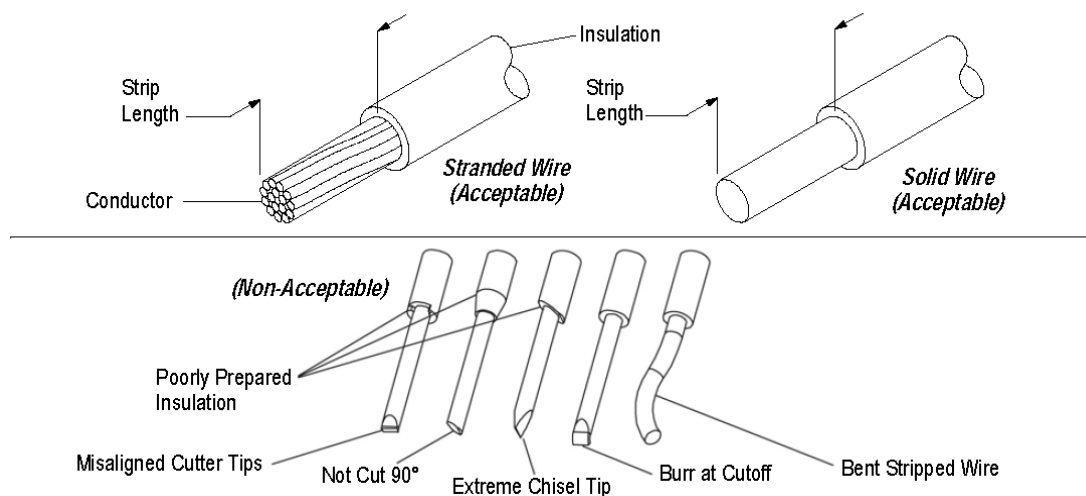


图 2

### 3. 组装

在安装或者拆卸连接器时请确保已将电源断开。

1. 请根据实际生产状况选择适当的工具及组装方法。

2. 线材插入连接过程可见示图3

Step1: 用一件扁平的操作工具伸入操作孔, 将弹片顶开.

Step2: 将线材完全插入并且绝缘胶层也被插入塑胶孔.

Step3: 释放弹片, 操作工具拔出, 完成线材的安装

3. 线材的释放及拔除过程可见示图4

Step1: 用一件扁平的操作工具伸入操作孔, 将弹片顶开.

Step2: 线材释放, 将其拔出

Step3: 操作工具拔出, 释放弹片

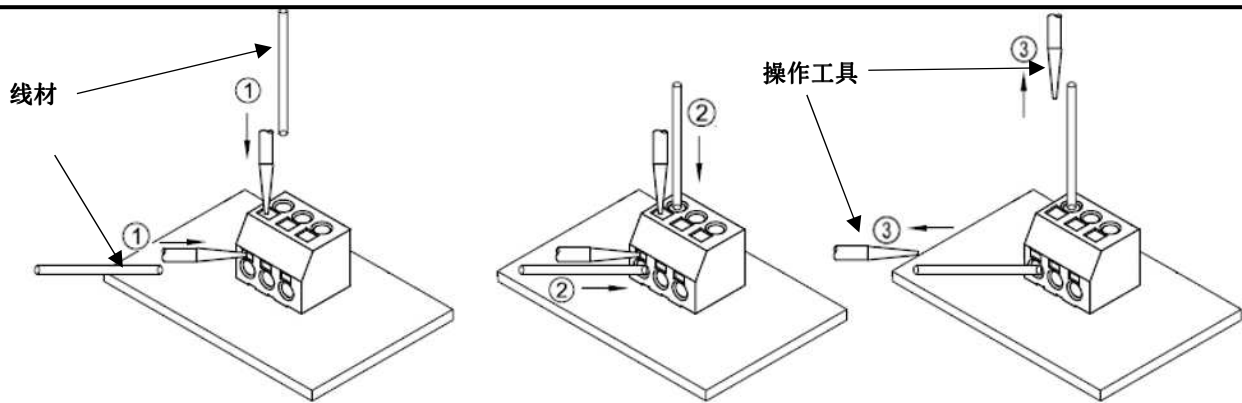


图 3

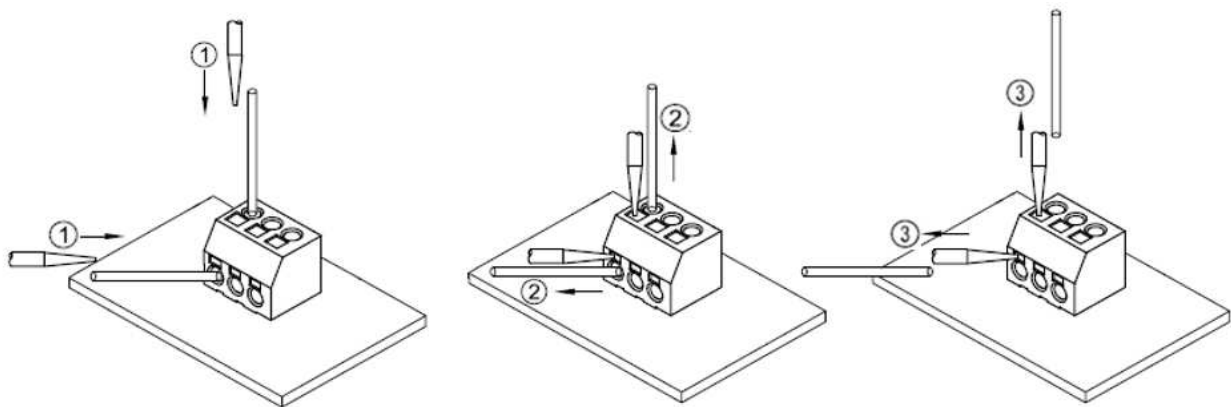


图 4

#### 4. 替换及维修

连接器中的零件不可替换、维修，请勿使用有缺陷、损坏的零件。

#### 5. 产品焊板

产品焊板采用波峰焊制程

SOLDERING PROCESS	TEMPERATURE(MAX)	TIME(AT MAX Tem)
WAVE	260°C	3 Seconds