

特殊五金端子采购 特殊五金端子 捷友连接器源头厂家

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 特殊五金端子采购 特殊五金端子 捷友连接器源头厂家 |
| 公司名称 | 东莞市捷友连接器有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市长安镇上沙社区麒麟路14号B栋二楼201 |
| 联系电话 | 13902692425 13902692425 |

产品详情

连接器的连接的方式

连接器一般由插头和插座组成，其中插头也称自由端连接器，插座也称固定连接器。通过插头、插座和插合和分离来实现电路的连接和断开，因此就产生了插头和插座的各种连接方式。对圆形连接器来说，主要有螺纹式连接，卡口式连接和弹子式连接三种方式。其中螺纹式连接常见，它具有加工工艺简单、制造成本低、适用范围广等优点，但连接速度较慢不适宜于需频繁插拔和快速接连的场合。卡口式连接由于其三条卡口槽的导程较长，因此连接的速度较快，但它制造较复杂，成本也就较高。弹子式连接是三种连接方式中连接速度快的一种，它不需进行旋转运动，只需进行直线运动就能实现连接、分离和锁紧的功能。由于它属于直推拉式连接方式，所以仅适用于总分力不大的连接器。一般在小型连接器中较常见。

连接器插拔力

现行北美人机工程学规定要求在汽车线束端子连接器中的插入力少于75牛顿。有消息称，下一次的规则将把它减少到50牛顿。接器制造商们不禁自问：“我们能够做到多低？”是在典型的互连系统中接触器的示意图。连接器的凸出一半的叶片或插脚将与其凹进一半的弹相接触。当插脚插入时，它将滑过并使弹簧倾斜，从而产生良好电器接触所需要的正交力。一旦弹被全部偏移并只接触插脚的扁平接触面，接触力将与插入方向垂直。那么插拔力的大小正好等于正交力乘以滑动摩擦系数和接触点数量。不过，在达到这个稳定状态以前，插拔力表现出非常复杂的情形。对于这类连接系统，插拔力往往比稳定状态的值要大，并通常比正交力大。为讨论方便，我们假设连接器的凸出部分和凹陷部分正好完全水平，以便插入方向也能处于水平)。当凸出插脚插入时，它将会首先在凹陷端的弹某处产生接触。此点的位置将由插脚的厚度和插脚与弹的角度来决定，可把它表示为 a 。

随着插脚向前运动，它使弹簧接触面倾斜，从而产生正交力。既然此力的作用与接触点两面的方向垂直，它将具有水平和垂直的成分。在插入过程中，正力的水平成分将与插脚的入口相反。相反地，在拔出过程中，接触力的水平成分将有助于拔出。

欢迎需要连接器的朋友请拨打以下产品图片中的电话与我们联系，谢谢！

连接器的特点

插入力(Insertion Force):以 $(25-100) \pm 3\text{mm/Minute}$ 之速度做插入,其所得的插入力应符合插入力规格之要求。

拔入力(Withdrwal Force):以 $(25-100) \pm 3\text{mm/Minute}$ 之速度做拔入,其所得的拔入力应符合拔入力规格之要求。弹力测试(Bounce Test):以 $(25-100) \pm 3\text{mm/Minute}$ 之速度将弹片压下,其所重之压下力量,应符合弹力规格要求。

寿命测试(Life):以 $(25-100) \pm 3\text{mm/Minute}$ 之速度做规格次数之插入及拔出试验后,其结果应符合下列要求:

A.接触阻抗为初期值的二倍以内;

B.拔出力应符合规格值;

端子夹持力(Terminal Retention Force):以 $5\text{mm} \pm 3\text{mm/Minute}$ 速度将端子从Housing中拔出,其拔出力应符合夹持力规格要求。

连接器环境性能要求

端子的温度上升(Temperature Rise):任何一个接触点施加AC之额定电流至热平衡后,其温度上升值应在 30°C 以下。

耐震动性(Vibration):在DC 0.1A之通电状态下,以震幅 1.52m/m 及扫频频率为 $10\text{HZ} \sim 55\text{HZ} \sim 10\text{HZ}$ 每分钟,分别于X轴、Y轴、Z轴方向各2小时后,应符合下列要求:

不连续导通时间在 1 usec 以下;(电气上不能有超过1微秒(百万分之一秒)断讯的情形发生)

外观应无异常;

耐冲击性(Shock):在DC 0.1A之通电状况下,以 50g 之加速度条件试验而X,Y,Z轴各轴3次,测试后符合:(此项实验没有要求)不连续导通时间在 1 usec 以下;

着锡性(Solderability):将端子焊接端浸于 $260 \pm 5^\circ\text{C}$ 之锡槽中5~10秒,浸渚面上应有95%以上的锡附着。

耐高温(Heat Aging):置于 $85 \pm 2^\circ\text{C}$ 之恒温槽中96小时后应无异状且接触阻抗为初期值之两倍以内。

焊锡耐热性(Resistace to Soldering heat):将端子焊接端浸于 $260 \pm 5^\circ\text{C}$ 之锡槽中5~10秒,其绝缘体应无裂痕变形等异常状况,而端子自身强度应在规格范围内,无出电镀层脱落且上锡性在95%以上。

欢迎需要连接器的朋友请拨打以下产品图片中的电话与我们联系,谢谢!