

# 常规直型端子 直型端子 捷友连接器库存足

产品名称	常规直型端子 直型端子 捷友连接器库存足
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

### 直型端子焊前镀锡

焊接前应将清洗过的接触件焊窝和导线的剥皮端进行镀锡，以提供良好的可焊性。玻璃烧结密封电连接器接触件尾孔镀锡时，可将待连接器放置在一个合适的夹具或固定装置内，使直型端子牢牢夹住并使用焊窝朝上，焊孔稍稍向上倾斜，使融化的焊锡易于流入焊窝底部。

焊接：焊接要在5s内完成，电烙铁长时间接触焊件会使焊窝逐渐加温而过热，导致焊接处附近绝缘体变形，接触件位移以及材料恶化。因在短时间焊接20个以上的接触件时所积累的热量对直型端子性能有害，故在焊接20-40个接触件的连接器导线时，只能先焊接一半。当电直型端子冷却后再焊接剩下一半。当焊接40-60个接触件的连接器导线时，可将焊接过分为三个阶段，中间冷却两次。

### 直型端子壳体的阳极化

直型端子壳体的阳极化：在连接器生产中，铝合金壳体等零件广泛采用阳极化工艺，以改善防腐蚀、耐磨、绝缘等性能，着色阳极化用于改善零件外观。壳体等零件主要采用硫酸阳极化工艺。

硫酸阳极化常见缺陷是氧化膜无光泽，疏松，有粉末，零件表面有斑点和条纹状深坑，膜层耐腐蚀性差，发暗或者无氧化膜等。产生原因是电解液温度高、电流密度高、腐蚀过度、返修次数多，处理前排油不良、电解液优杂质，氧化时间短、厚度不够，零件挂件接触不良等。

### 直型端子的额定电流

直型端子的额定电流又称工作电流，通过对连接器的热设计来满足额定电流要求。因为电流通过接触件对时，由于存在导体电阻和接触电阻，接触件对将会发热。当其发热超过一定的限度时，将破坏连接器绝缘和形成接触件对表面镀层软化造成失效。因此要限制额定电流。额定电流随接触件插配直径的增加而增加。不同的插配直径接触件的额定电流不一样。在同意环境温度下，接触件不同的连接器，所有接触件同时承载的载流能力差别很大。这是由于接触件数越多，温升增长越大，从而限制了接触件数较多的直型端子的载流能力，而载六容量相同时，接触件数不同的连接器允许环境温度差别更大。