

### 一、应用范围及特点

YJQ-M300航空压接钳是应用于电连接器中导线AWG6-14(10mm<sup>2</sup>-2mm<sup>2</sup>)与接触体的冷压连接。

### 二、工作原理

#### 1、压接方式

压接钳采用曲线推进机构，作用力由右钳柄头部腔内的四条曲线传递给四个压头，压头做向心直线运动，压头前端的压齿压接接触体而完成导线与接触体的压接。压接到位后消除作用在钳柄上的力，在弹簧的作用下，四压头自动复位。四压头进退动作协调，压痕深浅一致，可靠地保证了导线与接触体的压接质量。

#### 2、压接范围的调节

压接钳有一个8档位的调节转盘，将压接范围内精确分成8个档位，档位分布如下：

调节盘 档位	压头工作直径INCH/mm	
	A 通(GO)	B 止(NO GO)
1	1.78/0.07	2.03/0.08
2	1.91/0.075	2.16/0.085
3	2.03/0.08	2.29/0.09
4	2.16/0.085	2.41/0.095
5	2.34/0.092	2.59/0.102
6	2.52/0.099	2.77/0.109
7	2.74/0.108	3.00/0.118
8	3.00/0.118	3.25/0.128

#### 3、压接锁止机构

压接钳有自锁止功能，没有正确完成压接时锁止机构发挥作用，钳柄不能张开，压接工件不能取出，当正确完成压接时锁止机构打开，钳柄可以张开，压接工件可以取出，完成压接。

当小档误入大直径接触体压接或压齿腔内被硬物卡住时，如继续使钳柄闭合即会使钳齿或其它工件损坏，这时请联系我们（0573-82326018, 13736819909）。

### 三、产品配置

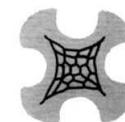


### 四、压接图样

正确的压接



压痕剖视一



压痕剖视二

### 五、通止规校正

将YJQ-M300手动压接工具设定在第4档。使用G394（GO 2.16,NO GO 2.41）通止规测试工具。

在手柄完全紧闭的情况下，把G394通止规的绿色（GO）末端放进YJQ-m300的插入点里，应该很容易插入，如果不能插入那么YJQ-M300的档位就是不正确的。

在手柄仍旧紧闭的情况下，把G394通止规的红色（NO GO）末端插入YJQ-M300的插入点，应该不能插入进去，如果能插入，那么YJQ-M300的档位就是不正确的。



**产品警告：首先紧闭YJQ-M300压接工具，然后用通止规测试。不可压接通止规。**