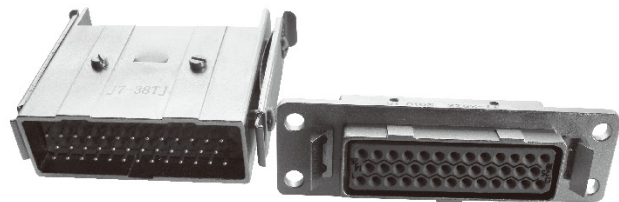




J7系列矩形电连接器

产品简介

- * 符合GJB 176A-98《J7系列耐环境线簧孔矩形电连接器规范》
- * 直插式快速连接，带有独特的双重锁紧机构
- * 采用键槽防反插，不同类型锁勾、锁紧板防误插
- * 防雨，外壳屏蔽，插座灌胶密封，耐环境好等
- * 铝合金外壳机加工成型，强度高
- * 插孔采用线簧孔，可靠性高，插拔力小，使用寿命长
- * 芯数：有9、17、26、38、50、62、72芯7种规格
- * 适用于各种电子仪器、电器设备系统之间的电路连接



主要技术性能

【机械性能】

- 正弦振动：10~2000Hz 加速度 245m/s^2
- 冲击：加速度 1176m/s^2
- 碰撞：加速度 392m/s^2
- 离心：加速度 784m/s^2
- 使用寿命：1000次

【环境性能】

- 工作温度：-55°C ~ +125°C
- 相对湿度：40±2°C时相对湿度92%~98%
- 工作气压：4Pa~101.33kPa
- 防雨：降雨量5mm/min
- 密封性（仅密封插座W）：耐气压0.2MPa

【电气性能】

- 工作电压：交流250V
- 接触电阻： $\leq 8\text{m}\Omega$
- 工作电流：3A
- 绝缘电阻：常温状态 $\geq 5000\text{M}\Omega$
高温状态 $\geq 500\text{M}\Omega$
潮湿状态 $\geq 50\text{M}\Omega$
淋雨状态 $\geq 4\text{M}\Omega$
- 耐电压：标准大气条件：AC 1000V
低气压条件：AC 150V

型号命名

矩形电连接器	J	7	W	-38	Z	J	2	II
设计序号								
类别号	W—插座密封 普通型不标注							
接触件数目	9、17、26、38、50、62、72							
电连接器类型	T—插头 Z—插座							
接触件类型	J—插针 K—插孔							
插座安装形式	2—夹线板式电缆罩 无尾部附件不标注							
锁紧装置类型	I—I号锁紧装置 II—II号锁紧装置 普通锁紧装置不标注							

J7系列矩形电连接器



使用组合

插头型号	J7-TJ	J7-TK	J7-TJ I	J7-TJ II	J7-TK I	J7-TK II
匹配插座型号	J7-ZK J7-ZK2	J7-ZJ J7-ZJ2 J7W-ZJ	J7-ZK I J7-ZK2 I	J7-ZK II J7-ZK2 II	J7-ZJ I J7-ZJ2 I J7W-ZJ I	J7-ZJ II J7-ZJ2 II J7W-ZJ II

定位防反插

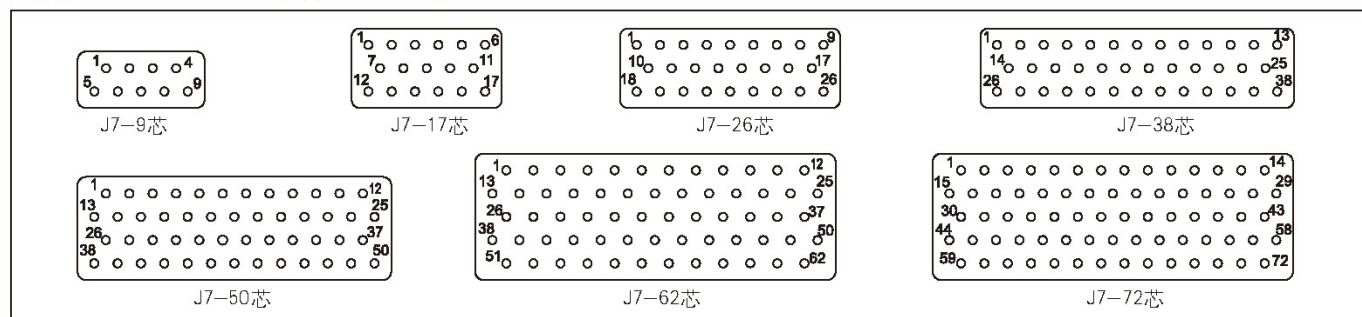
电连接器外壳通过3个键或2个不对称键与对应部件的相匹配键槽来完成定位防反插，定位在接触件开始啮合之前完成。

锁紧装置防误插

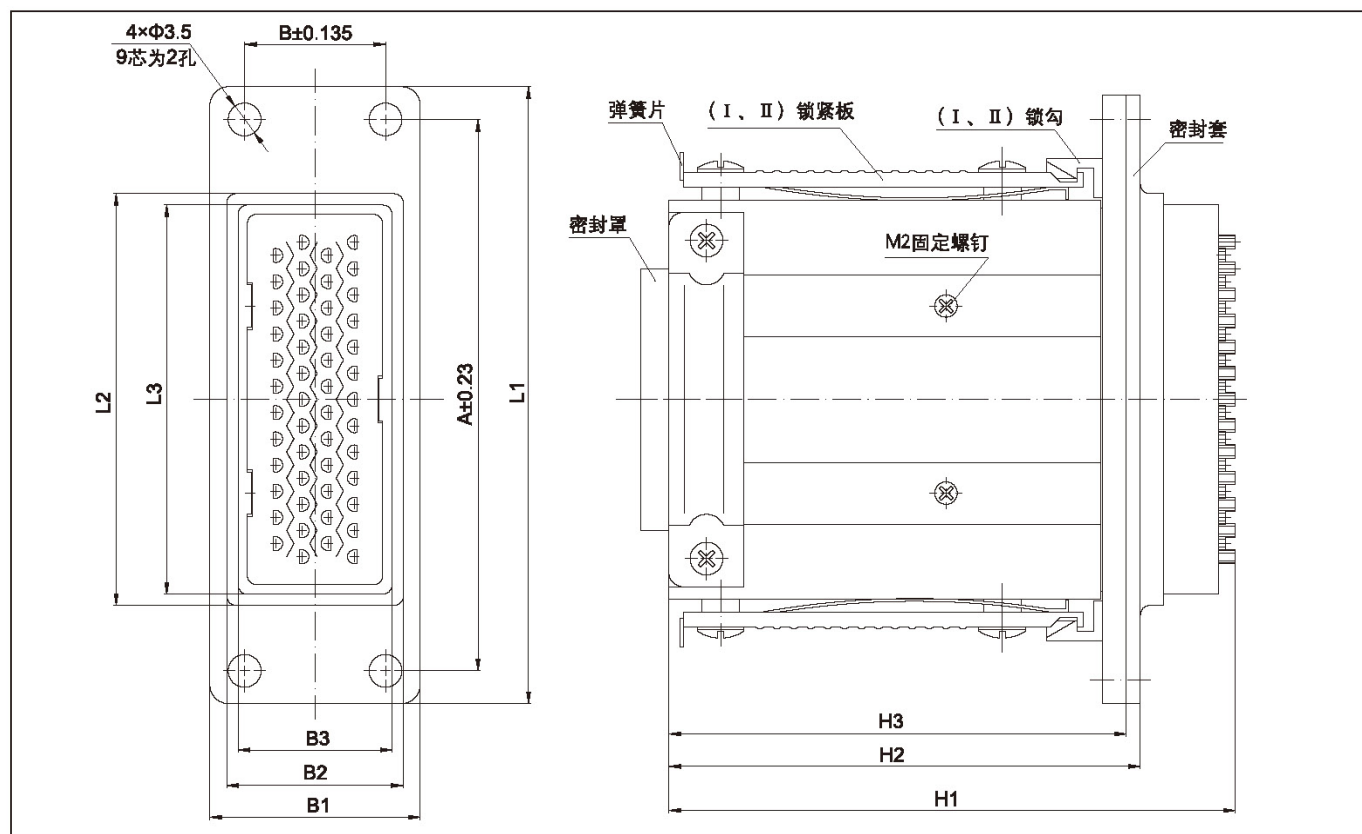
电连接器通过锁钩与锁紧板的上锁，得以完全连接和锁紧。在推入弹簧片时应有明显的手感或声响，以便于确定是否完全连接。带有不同类型锁紧装置的电连接器不能互相插入，即防误插。

本系列电连接器提供普通、I型、II型三种锁紧装置。

型谱排列（装针绝缘体插合面视图）



外形及安装尺寸





J7系列矩形电连接器

芯数	外形尺寸					安装尺寸(max)					
	L1	B1	H1	H2	H3	A	B	L2	B2	L3	B3
9	42	17	49~52	39~41	37.5	35.5	—	21.5	13	19.2	10.8
17	45	19.5	49~52	39~41	37.5	38	12	24.4	16.2	22	13.6
26	54	19.5	54~57	44~46	42.5	47	12	32.5	16.2	30.4	13.6
38	65	19.5	54~57	44~46	42.5	58	12	44	16.2	41.6	13.6
50	65	22.5	60~63	50~52	48.5	58	15	44	19	41.6	16.4
62	71	26	60~63	50~52	48.5	64	17	48.5	20.5	47	19
72	71	26	60~63	50~52	48.5	64	17	48.5	20.5	47	19

操作方法和使用说明

【插头、插座的连接】

先将插头两侧弹簧片垂直往外拉出，使其两个小圆台脱离锁紧板的二孔，然后按紧锁紧板对准插座定位方向推入插座使其锁紧板与锁勾相互钩牢即锁住。注意绝对禁止针插头与针插座连接。

在插头座锁紧状态下，再将插头两侧弹簧片垂直推入锁紧板中，能在力学环境下起可靠保险作用。

特殊需要时，用户也可用 $\Phi 0.6$ 的金属丝穿入插座锁勾上的二个 $\Phi 1.2$ 的小孔中，进行捆扎保险。

【插头、插座的分离】

先将插头两侧弹簧片垂直往外拉出，使其两个小圆台脱离锁紧板的二孔，然后按紧锁紧板垂直将插头拔出即分离。分离后的插头、插座应分别套上塑料防尘盖以免污染。

【插头的焊接】

首先旋下电缆罩两边凸筋上的M2固定螺钉，顶出插头部件。然后将要焊接的导线依次穿入电缆罩，密封罩即可焊接。焊接时建议用酒精作清洗剂，电烙铁功率不大于45W，焊接时间不超过三秒。焊接完毕，导线的另一端依次套上密封罩及电缆罩。然后顶住插头部件插合面，将插头部件推到位后，用M2螺钉拧紧固定，并用胶或漆作标封。