

### 1. 简介

此作业说明书简单介绍了Miniature waterproof连接器的操作方式，主要适用于以下料号产品：

1-2834074-2,2-2834074-2,3-2834074-2,4-2834074-2,1-2834074-3,2-2834074-3,3-2834074-3,4-2834074-3

1-2834075-2,2-2834075-2,3-2834075-2,4-2834075-2,1-2834075-3,2-2834075-3,3-2834075-3,4-2834075-3

1-2834067-2,2-2834067-2,1-2834067-3, 2-2834067-3 ,1-2834068-2,2-2834068-2,1-2834068-3, 2-2834068-3

请参考使用规范 114-137093 获取更多详细信息.

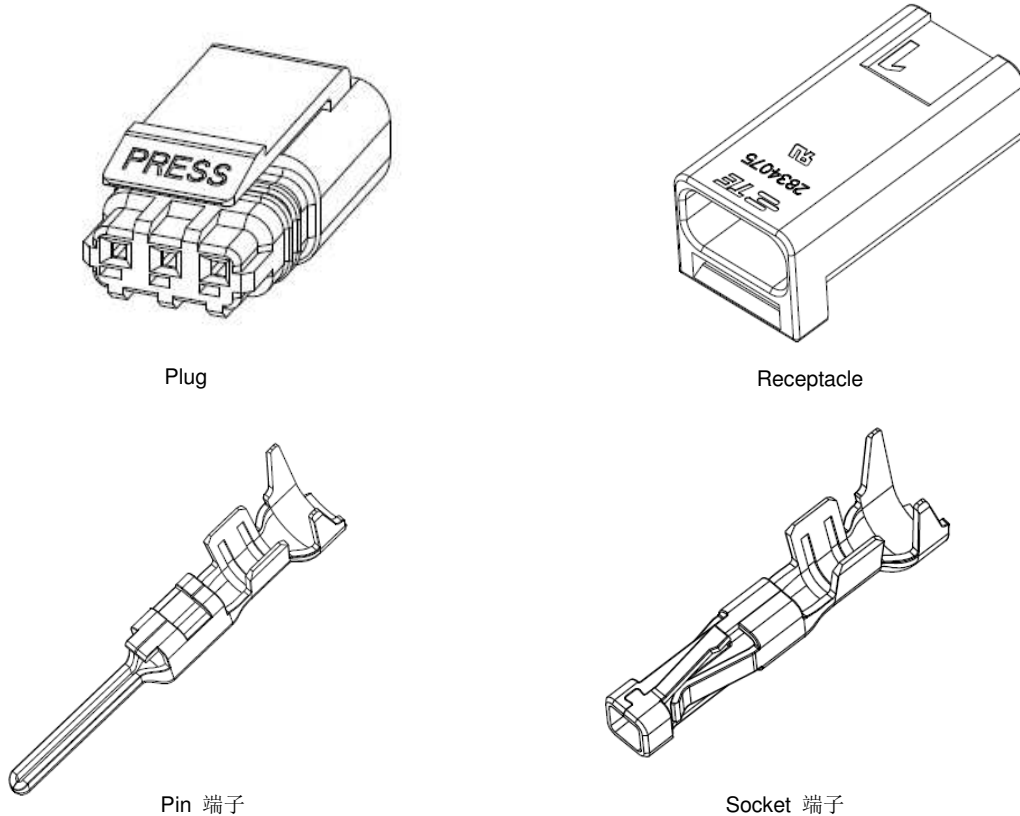


图1

### 2. 参考资料

#### 2.1 版次

A版—初次发行

#### 2.2 客户支持

Miniature防水连接器，请参考图号2834067/2834068/2834074/2834075在TE网站去搜索更多资料信息。

#### 2.3 图面

客户图C-2834067/2834068/2834074/2834075可以在TE网站查询，如果有TE其它方面信息和技术文件与客户图面相冲突，请以TE的客户图面为优先原则。

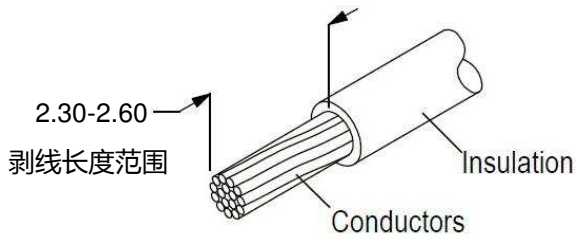
#### 2.4 规格

关于此系列产品的产品性能和测试信息，请参考产品规格书108-137093.

### 3. 要求

#### 3.1 线材的选择与准备

可适用的线材类型和规格参考下表，线材范围选用22到20AWG（UL1007），和18AWG（UL1061）。



绞线	
适用线径(AWG)	适用线材直径范围
22-18AWG 17 股, 22AWG 26 股, 20AWG 41 股, 18AWG	1.6-2.0 mm

图2

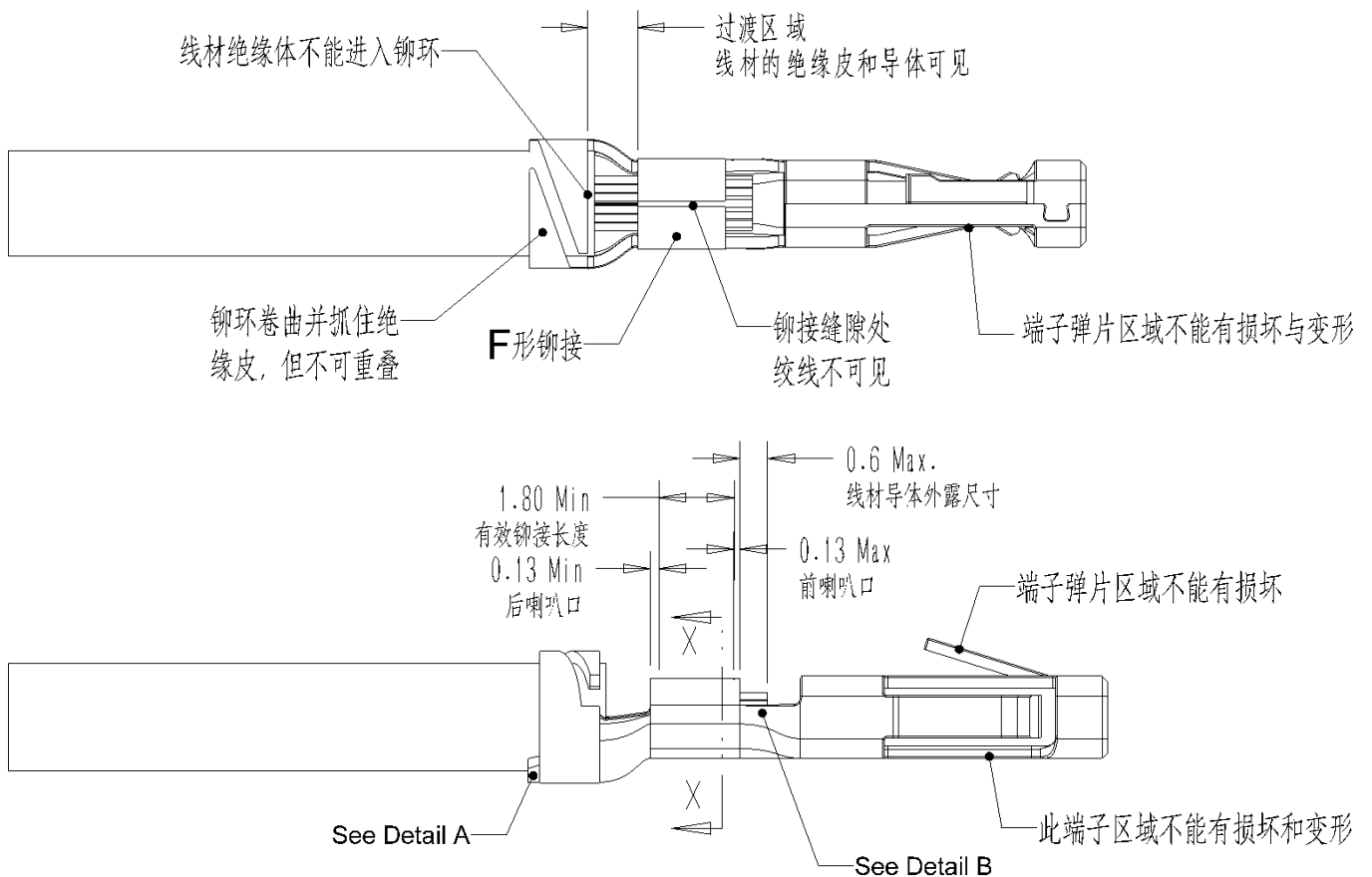
### 3.2 端子铆接要求

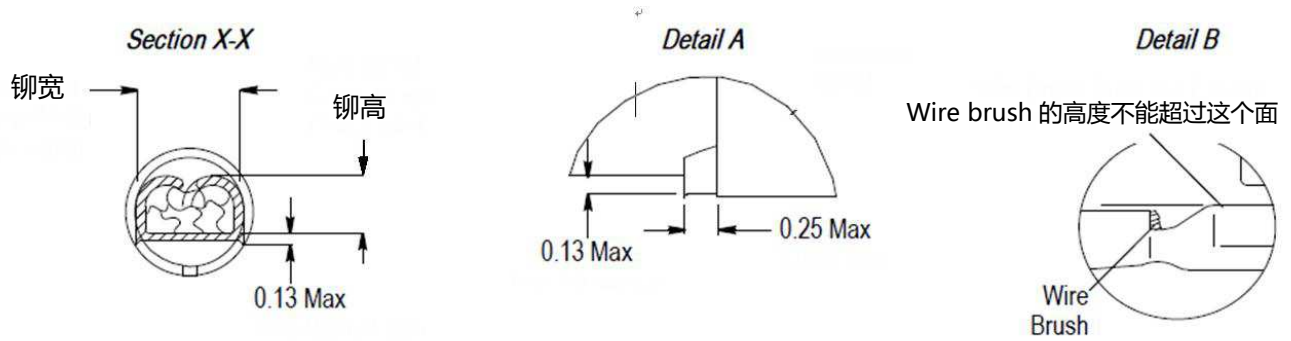


在铆接的过和中，需要添加润滑油，推荐使用的规格有Hydraulic Oil 22014或Stoner Terminal Lubricant E807PT。



线材的绝缘外被在铆接的过程中不能被割断或出现破坏，应该采取合适的措施来保护线材和端子。





如下表格为铆接后的尺寸要求：

线材范围 (AWG)	端子			
	线材导体铆接		线材外被绝缘皮铆接	
	铆接治具		铆接治具	
	铆高 $\pm 0.05$	铆宽 (参考)	高度 (参考)	宽度 (参考)
22	0.76	1.40	1.82	2.03
20	0.87	1.40	2.05	2.03
18	1.05	1.40	2.26	2.03

图3

### 3.3 端子插入



在产品转移和操作使用的过程中，产品的密封圈的表面不能被触碰，否则密封圈的表面的油渍会被擦掉，从而影响连接器的功能要求。



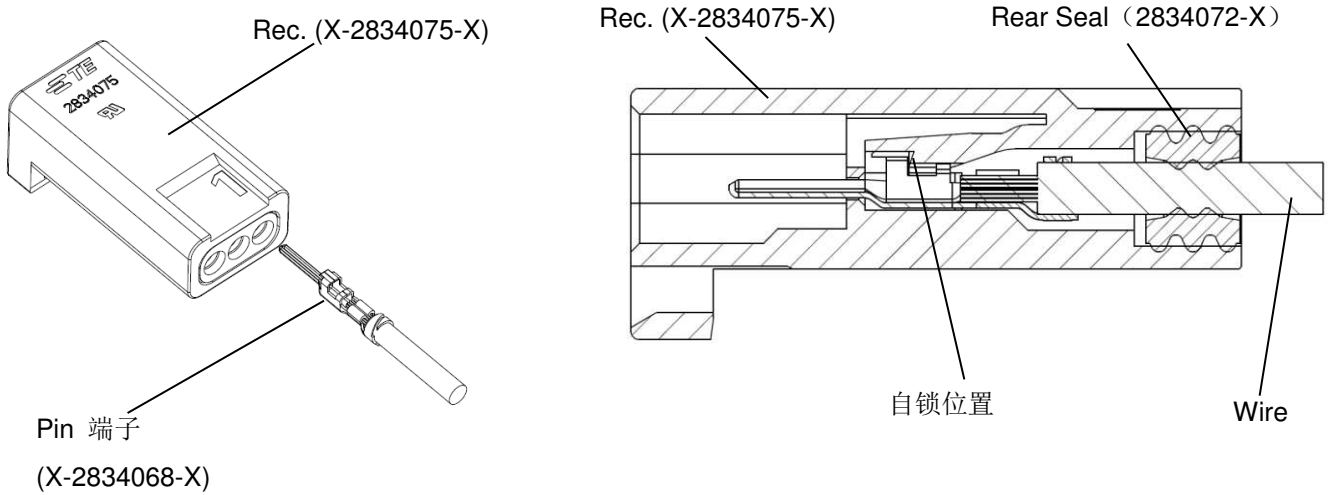
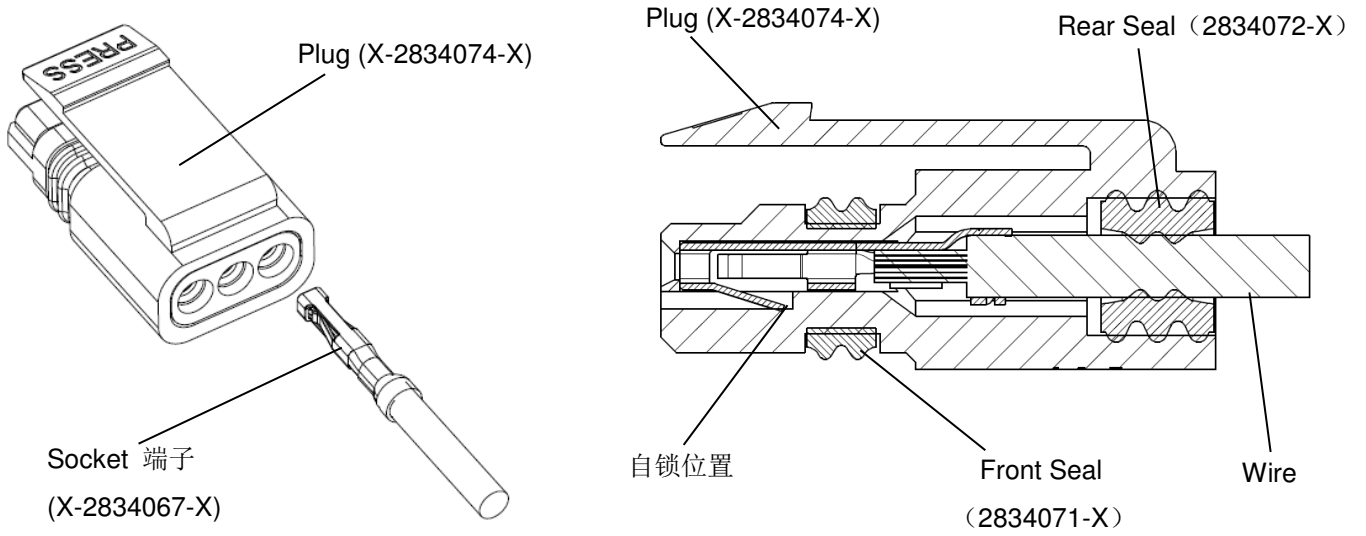
Pin端子只能插入Receptacle塑胶，不能插入Plug塑胶。Socket端子只能插入Plug塑胶，不能插入Receptacle塑胶，端子插入塑胶后，不能再拔出，否则会破坏端子，密封圈和塑胶。



在端子插入的过程中不需要额外的治具，同时请务必关闭电源，当端子插入以后，端子和铆接后的线材只能使用一次，不能移出及用其它端子线材来代替。

对齐 Socket 端子和 Receptacle 塑胶

Socket 端子需要插到底到自锁位置



Pin端子需要插到底到自锁位置

图 4

Pin 端子的正确安装后的状态

Pin 端子不正确安装后的状态

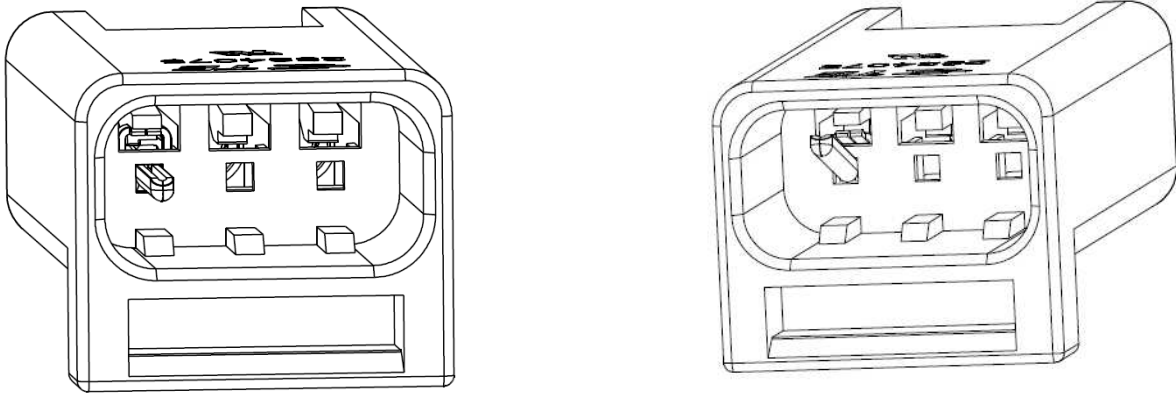


图 5

### 3.4. 连接器的插拔

在Plug与Receptacle互配时，请确保其互配到底（请参考如下图6），在插入和拔出的过程中，请务必确认电源是断开的。在分离Plug和Receptacle时，请按下卡扣的前后两个位置，详见图示7。

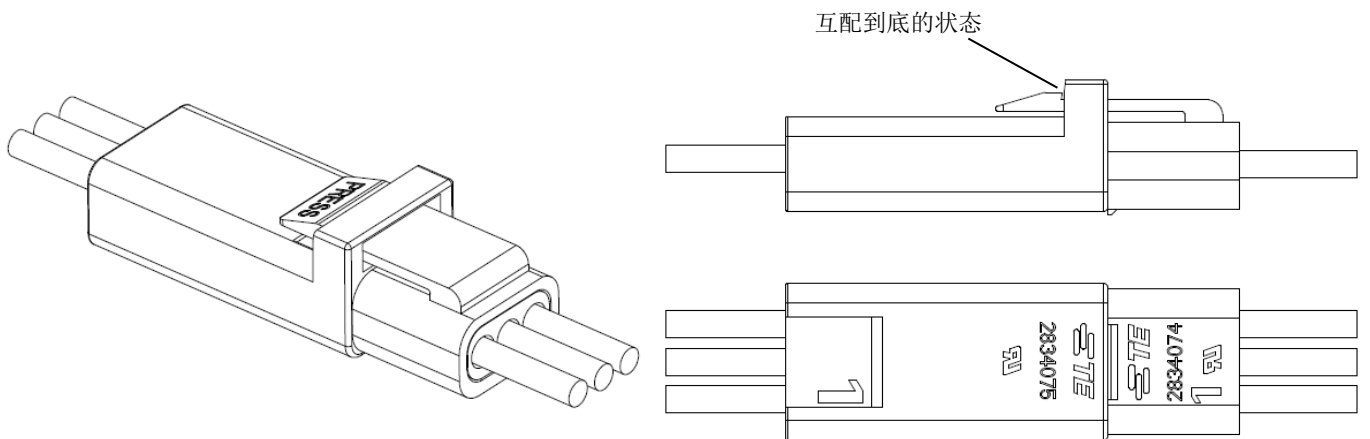


图 6 互配时的状态

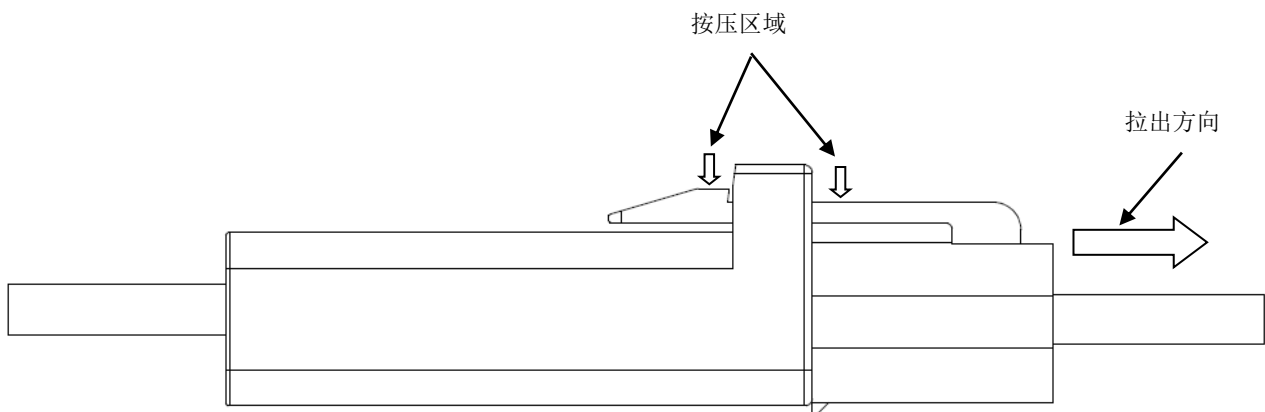


图 7

4. 替换及维修

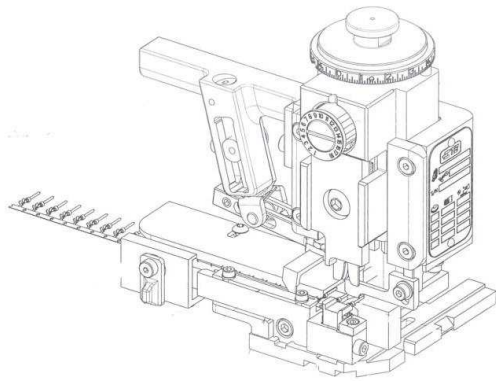
连接器中的零件及线材不可替换、维修，请勿使用有缺陷、损坏的零件。

5. 认证

此连接器已被UL认证，UL1977: E28476.

6. 工具

TE铆接机器的示意图示及治具料号如下：



线径(AWG)	铆接治具料号
22-18	*-2836413-*

图 8

7. 端子铆接后的目视检测

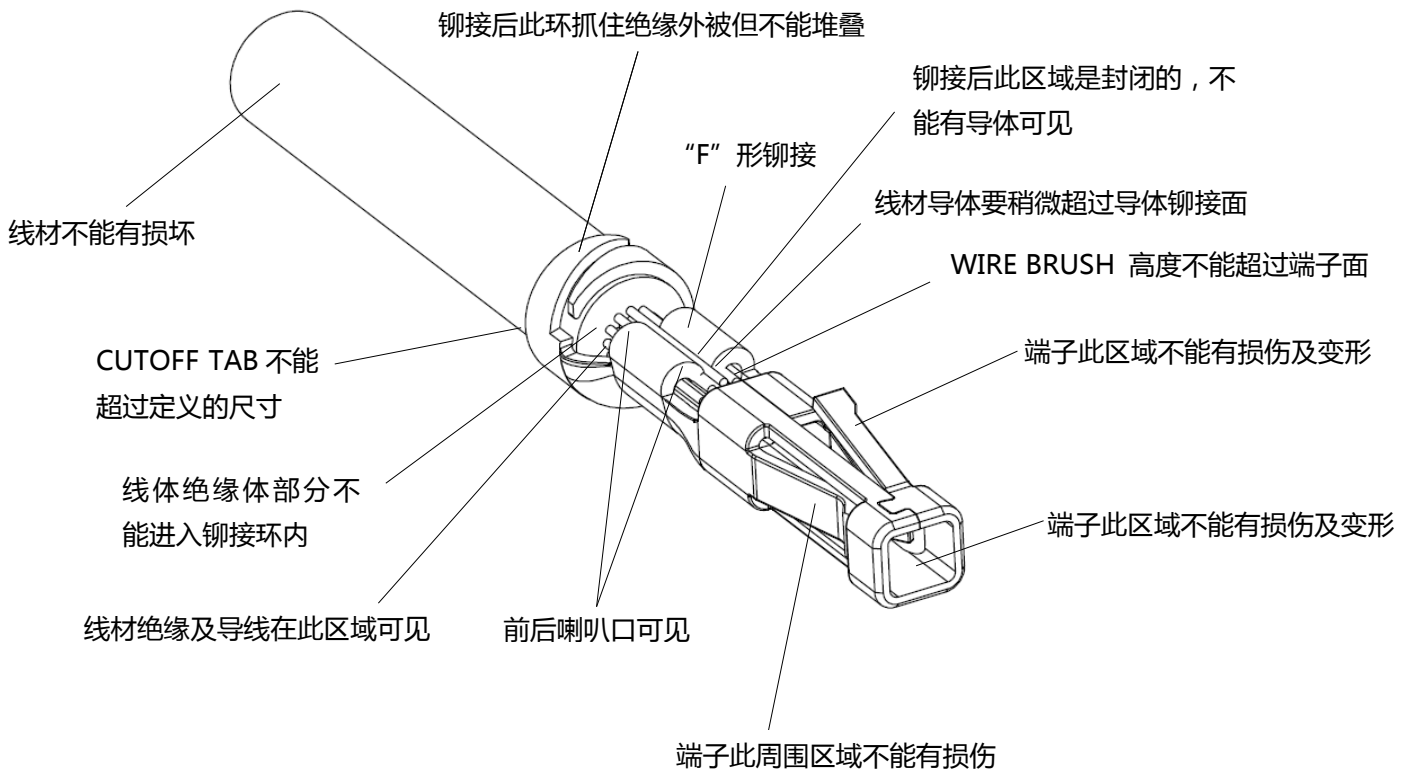


图 9