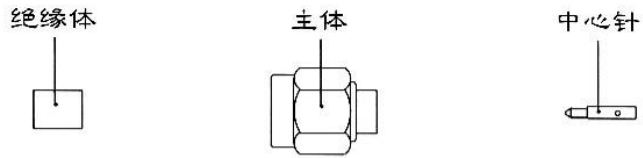
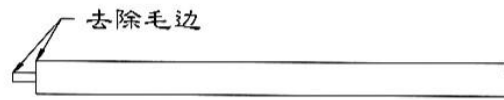


<p>PCB01</p> <p>4-<math>\phi</math>1.7 <math>\phi</math>1.5 2.54 5.08 5.08 2.54</p>	<p>PCB02</p> <p>4-<math>\phi</math>1.7 <math>\phi</math>1.2 2.54 5.08 5.08 2.54</p>
<p>PCB03</p> <p>4-<math>\phi</math>1.5 <math>\phi</math>1.3 3.175 6.35 6.35 3.175</p>	<p>PCB07</p> <p>2-<math>\phi</math>2 2-<math>\phi</math>0.9 10.16 5.08 5.08 2.54</p>
<p>PCB08</p> <p>5-<math>\phi</math>1.2 2.54 5.08 5.08 2.54</p>	<p>PCB10</p> <p>4-<math>\phi</math>1.7 <math>\phi</math>1.3 2.8 5.6 5.6 2.8</p>

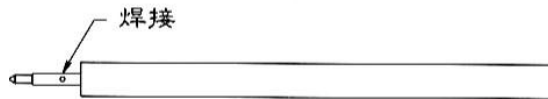
步骤一



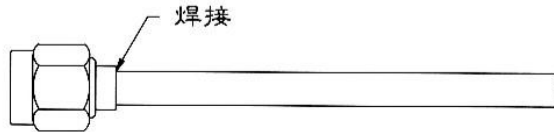
步骤二



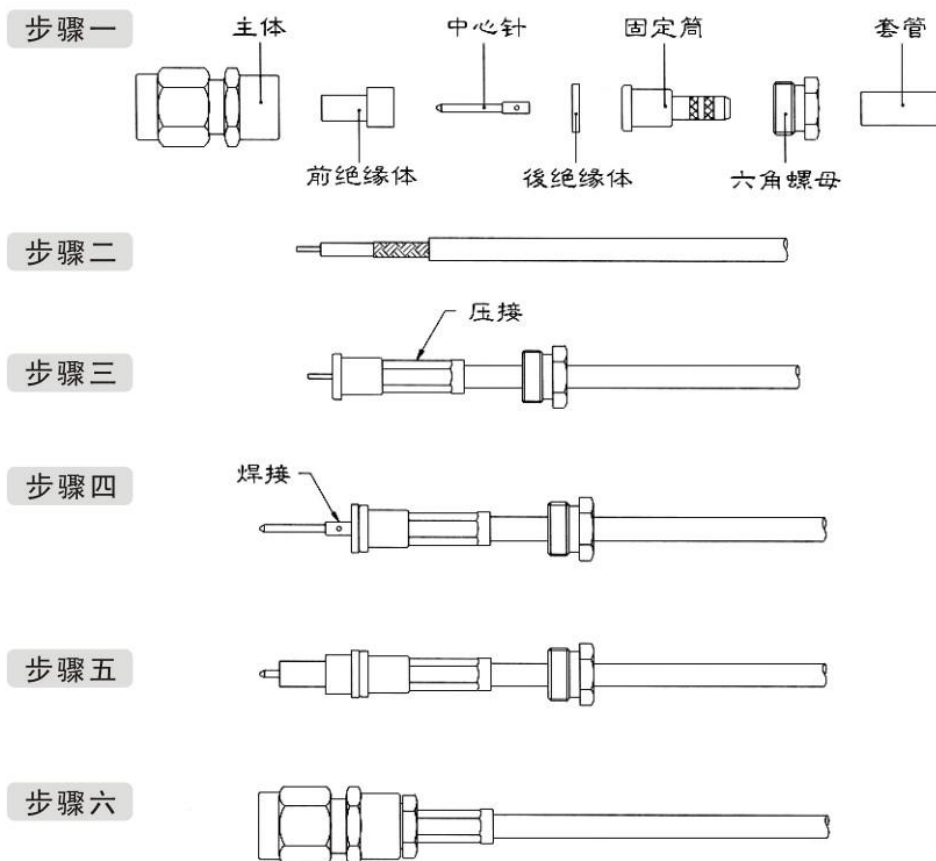
步骤三



步骤四

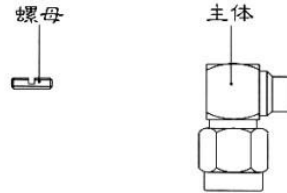


- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体和外皮。
- 步骤三. 如图所示将中心针焊上缆线的内导体。
- 步骤四. 如图所示将主体焊到缆线（避免过热导致缆线的绝缘体凸出）。  
然后将绝缘体压入主体直到停止。

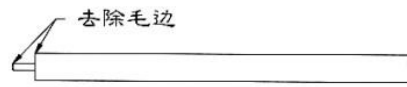


- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体、编织网和外皮。
- 步骤三. 将六角螺母、套管依序推上缆线，然后将固定筒插入缆线的绝缘体与编织网间，并如图所示将套管推上编织上压接。
- 步骤四. 将后绝缘体推靠着固定筒，然后如图所示将中心针焊上缆线的内导体。
- 步骤五. 将前绝缘体推靠着后绝缘体。
- 步骤六. 将缆线组件推进主体中，然后旋紧六角螺母。

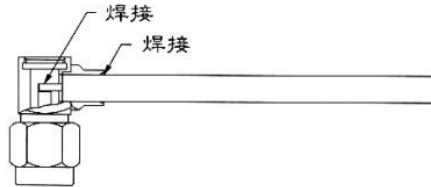
步骤一



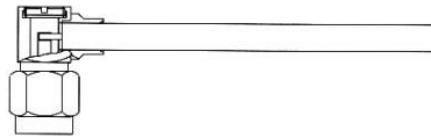
步骤二



步骤三

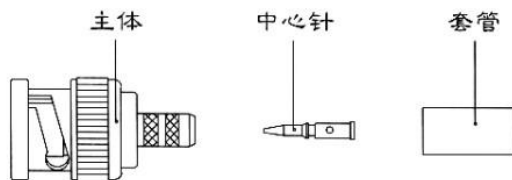


步骤四



- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体和外皮。
- 步骤三. 如图所示将缆线的内导体焊到主体的中心针，缆线的外皮焊到主体。
- 步骤四. 将螺母旋入主体直到停止。

步骤一



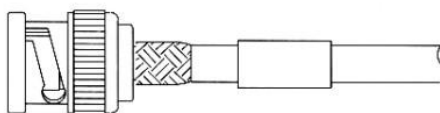
步骤二



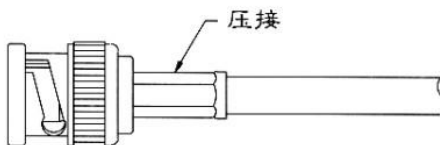
步骤三



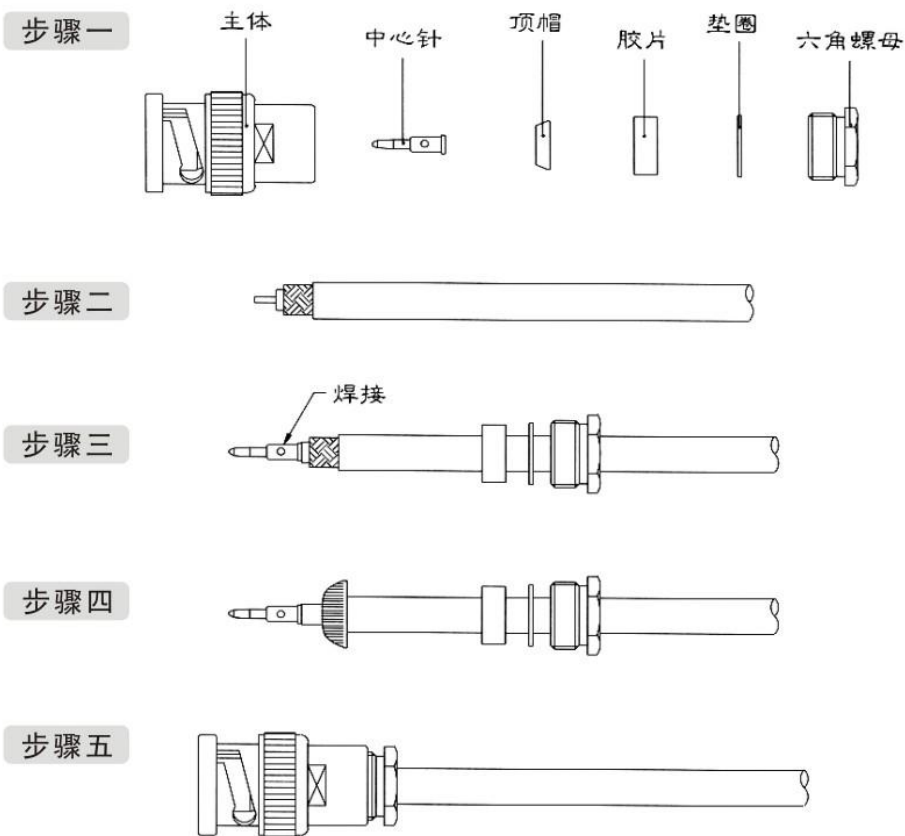
步骤四



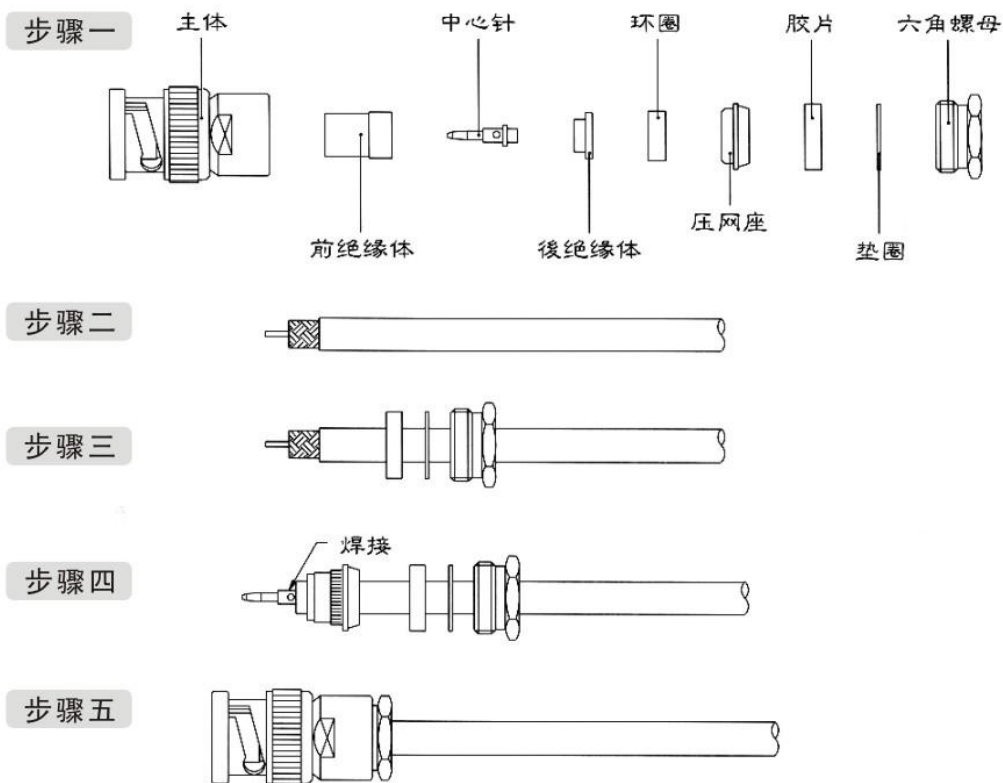
步骤五



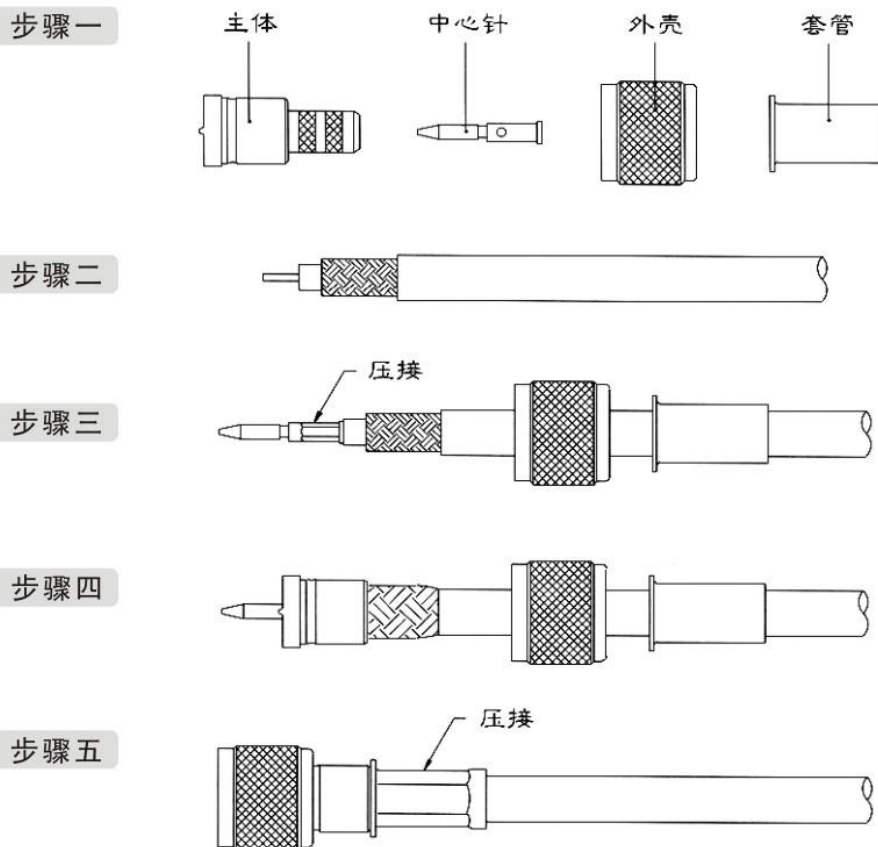
- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。并需要压接工具以完成组线过程。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体、编织网和外皮。
- 步骤三. 如图所示将缆线的内导体插入中心针并使用压接工具压接，然后将套管推上缆线。
- 步骤四. 将主体插入缆线的绝缘体与编织网间。
- 步骤五. 如图所示将套管推上编织网并使用压接工具压接。



- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体、编织网和外皮。
- 步骤三. 如图所示将缆线的内导体焊到主体的中心针，然后将六角螺母、垫圈和胶片依序推上缆线。
- 步骤四. 将顶帽推靠着缆线的外皮，并如图所示将编织网往后拨。
- 步骤五. 将缆线和组件推入主体内，然后旋紧六角螺母。

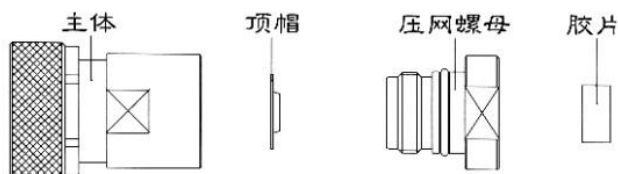


- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体、编织网和外皮。
- 步骤三. 将六角螺母、垫圈和胶片依序推上缆线。
- 步骤四. 将压网座推靠着缆线外皮，并如图所示将编织网往后拨。并将环片和后绝缘体推靠着压网座，然后将缆线的内导体焊到主体的中心针。
- 步骤五. 将缆线和组件推入主体内，然后旋紧六角螺母。



- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。并需要压着工具以完成组线过程。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体、编织网和外皮。
- 步骤三. 将缆线的内导体插入中心针并使用压接工具压接。然后将套管和外壳依序推上缆线。
- 步骤四. 将主体插入缆线的编织网与绝缘体间。
- 步骤五. 将外壳推靠着主体，并如图所示将套管推上编织网并使用压接工具压接。

步骤一



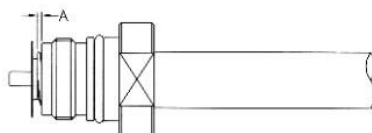
步骤二



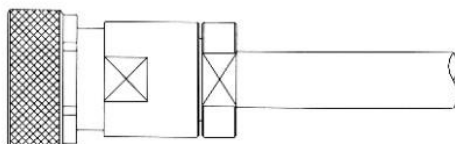
步骤三



步骤四



步骤五



步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。

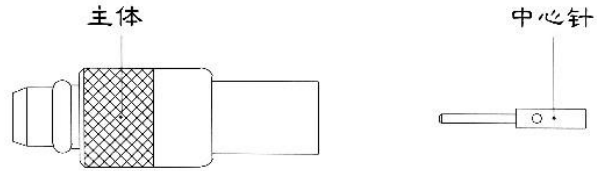
步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体、外导体和外皮。

步骤三. 将胶片旋上缆线直到靠着缆线外皮。

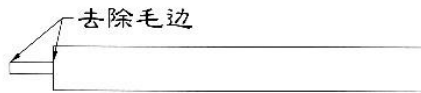
步骤四. 将压网螺母旋上缆线直到A尺寸为1到1.5MM，然后如图所示将顶帽推入缆线的外导体。

步骤五. 将主体旋上压网螺母并使用扳手旋紧（过程中须固定压网螺母端，仅能旋转主体端）。

步骤一



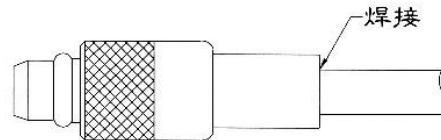
步骤二



步骤三

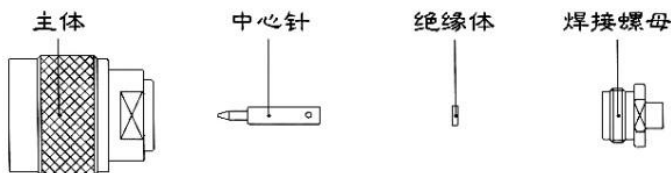


步骤四

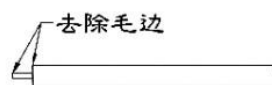


- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体和外皮。
- 步骤三. 如图所示将缆线的内导体插入中心针并焊接。
- 步骤四. 如图所示将主体焊缆线。

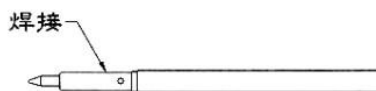
步骤一



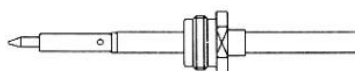
步骤二



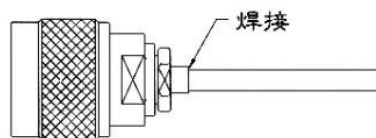
步骤三



步骤四



步骤五



- 步骤一. 所有接插件的零、配件如图所示。
- 步骤二. 依据型录上“推荐电缆分解尺寸”剥去缆线的内导体、绝缘体、编织网和外皮。
- 步骤三. 将绝缘体推靠着缆线外皮，然后如图所示将中心针焊上缆线的内导体。
- 步骤四. 将焊接螺母推上缆线。
- 步骤五. 将缆线和组件推入主体内，然后如图所示旋紧焊接螺母并焊接。