



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112186385 B

(45) 授权公告日 2022.04.01

(21) 申请号 202010857884.8

C08L 61/06 (2006.01)

(22) 申请日 2020.08.24

C08K 13/04 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

C08K 7/14 (2006.01)

申请公布号 CN 112186385 A

B29C 45/17 (2006.01)

B29C 45/18 (2006.01)

(43) 申请公布日 2021.01.05

(56) 对比文件

(73) 专利权人 深圳市西点精工技术有限公司

CN 109897347 A, 2019.06.18

地址 518000 广东省深圳市光明区凤凰街

CN 107151413 A, 2017.09.12

道东坑社区东凌路3号1栋101、201、

CN 103205101 A, 2013.07.17

301

CN 106854359 A, 2017.06.16

(72) 发明人 甯尤军 金晓亮 刘海东

CN 104403295 A, 2015.03.11

(74) 专利代理机构 杭州知管通专利代理事务所

CN 101497738 A, 2009.08.05

(普通合伙) 33288

审查员 杨雁南

代理人 尉敏

(51) Int. Cl.

H01R 13/03 (2006.01)

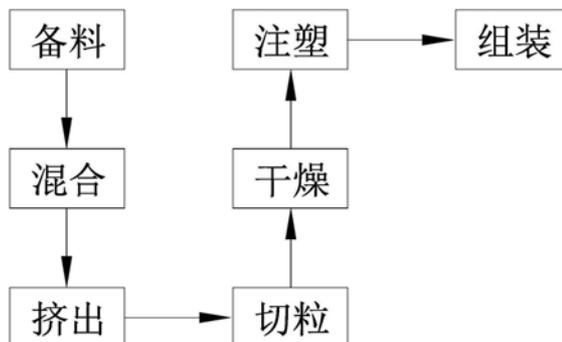
权利要求书1页 说明书7页 附图8页

(54) 发明名称

车用无卤阻燃连接器的制作方法

(57) 摘要

本发明提供了一种车用无卤阻燃连接器的制作方法,包括如下步骤:a、备料:外购壳体、附件和接触件,并通过处理装置对外壳进行表面处理;b、混合:按重量份数,称取酚醛树脂30-50份、玻璃纤维5-10份、抗氧化剂6-9份、相容剂7-13份、润滑剂1-3份和无卤阻燃剂4-8份,放入到高速混合机中混合均匀,得到混合料;c、挤出:将混合料放入到双螺杆挤出机中进行挤出成型处理,得到条状料;d、切粒:通过切粒机对条状料进行切粒处理,得到颗粒粉料;e、干燥:通过干燥釜对颗粒粉料进行干燥处理,使其含水量控制在0.015-0.025%;f、注塑:通过注塑机对颗粒粉料进行注塑成型,得到绝缘体;g、组装:通过组装设备将绝缘体、附件和接触件组装到壳体上。



1. 车用无卤阻燃连接器的制作方法,其特征在于,包括如下步骤:

- a、备料:外购壳体、附件和接触件,并通过处理装置对外壳进行表面处理;
- b、混合:按重量份数,称取酚醛树脂30-50份、玻璃纤维5-10份、抗氧化剂6-9份、相容剂7-13份、润滑剂1-3份和无卤阻燃剂4-8份,放入到高速混合机中混合均匀,得到混合料;
- c、挤出:将混合料放入到双螺杆挤出机中进行挤出成型处理,得到条状料;
- d、切粒:通过切粒机对条状料进行切粒处理,得到颗粒粉料;
- e、干燥:通过干燥釜对颗粒粉料进行干燥处理,使其含水量控制在0.015-0.025%;
- f、注塑:通过注塑机对颗粒粉料进行注塑成型,得到绝缘体;
- g、组装:通过组装设备将绝缘体、附件和接触件组装到壳体上,即可得到成品的车用无卤阻燃连接器;

所述处理装置包括底座,底座上竖直转动设置有驱动轴,驱动轴下端与一能带动其转动的动力结构相连,驱动轴上端和X型转动杆中部相连,X型转动杆端部均固定有安装座,安装座上固定有动力电机,且动力电机的输出轴竖直向下,动力电机的输出轴端部固定有用于定位壳体的定位筒,定位筒上端还具有与壳体相配合的限位部,安装座下部固定有气缸一,且气缸一的活塞杆竖直向上,气缸一的活塞杆端部通过转动件连接有压紧托块,且压紧托块能与定位筒下端相抵靠,底座上还设置有移动台,移动台与一能使其来回移动的移动结构相连,移动台上固定有呈U形的安装件,安装件上固定有抛光条;所述动力结构包括步进电机、主动轮和从动轮,步进电机固定在底座上,且步进电机的输出轴竖直向上,主动轮固定在步进电机的输出轴端部,从动轮固定在驱动轴下端,且从动轮与主动轮相啮合;所述移动结构包括导轨、滑块和气缸二,导轨水平底座上,滑块设置在导轨上,气缸二固定在底座上,且气缸二的活塞杆水平设置,气缸二的活塞杆端部和滑块相连,移动台和滑块相连;所述底座上还设置有下列机构;所述下料机构包括支架、气缸三、推料件和导料斗,支架固定在底座上,导料斗倾斜固定在支架上,且导料斗靠近X型转动杆,气缸三固定在支架上,且气缸三的活塞杆水平设置,推料件固定在气缸三的活塞杆,且推料件的形状为L形。

车用无卤阻燃连接器的制作方法

[0001] 车用无卤阻燃连接器的制作方法

技术领域

[0002] 本发明属于机械技术领域,涉及一种制作方法,特别是一种车用无卤阻燃连接器的制作方法。

背景技术

[0003] 最近20年来我国连接器市场规模飞涨,从数量来看,中国连接器市场的增长主要来自于三部分:汽车连接器,通信连接器与消费电子连接器,而汽车连接器占中国连接器市场的半壁江山。连接器是连接两个元器件,传输电信号和光信号的电子元器件;连接器应用广泛,既存在于日常使用的消费电子产品中,也出现在高端国防产品中。其中,连接器在汽车、通讯、工业、交通、家电、医疗等各个领域也都处处需要发挥作用。

[0004] 现有技术中没有专门制作连接器的方法,因此,设计出一种车用无卤阻燃连接器的制作方法是很有必要的。

发明内容

[0005] 本发明的目的是针对现有的技术存在上述问题,提出了一种车用无卤阻燃连接器的制作方法,该制作方法具有产品质量好的特点。

[0006] 本发明的目的可通过下列技术方案来实现:车用无卤阻燃连接器的制作方法,其特征在于,包括如下步骤:

[0007] a、备料:外购壳体、附件和接触件,并通过处理装置对外壳进行表面处理;

[0008] b、混合:按重量份数,称取酚醛树脂30-50份、玻璃纤维5-10份、抗氧化剂6-9份、相容剂7-13份、润滑剂1-3份和无卤阻燃剂4-8份,放入到高速混合机中混合均匀,得到混合料;

[0009] c、挤出:将混合料放入到双螺杆挤出机中进行挤出成型处理,得到条状料;

[0010] d、切粒:通过切粒机对条状料进行切粒处理,得到颗粒粉料;

[0011] e、干燥:通过干燥釜对颗粒粉料进行干燥处理,使其含水量控制在0.015-0.025%;

[0012] f、注塑:通过注塑机对颗粒粉料进行注塑成型,得到绝缘体;

[0013] g、组装:通过组装设备将绝缘体、附件和接触件组装到壳体上,即可得到成品的车用无卤阻燃连接器。

[0014] 所述步骤b中的搅拌时间为20-30min。

[0015] 所述处理装置包括底座,底座上竖直转动设置有驱动轴,驱动轴下端与一能带动其转动的动力结构相连,驱动轴上端和X型转动杆中部相连,X型转动杆端部均固定有安装座,安装座上固定有动力电机,且动力电机的输出轴竖直向下,动力电机的输出轴端部固定有用于定位壳体的定位筒,定位筒上端还具有与壳体相配合的限位部,安装座下部固定有气缸一,且气缸一的活塞杆竖直向上,气缸一的活塞杆端部通过转动件连接有压紧托块,

且压紧托块能与定位筒下端相抵靠,底座上还设置有移动台,移动台与一能使其来回移动的移动结构相连,移动台上固定有呈U形的安装件,安装件上固定有抛光条。

[0016] 采用以上结构,通过将壳体套入到定位筒上,通过气缸一带动压紧托块向上移动,压紧托块将壳体牢牢固定在定位筒上,通过动力电机带动定位筒转动,同时,通过移动结构带动移动台靠近X型转动杆,移动台带动安装件移动,使抛光条与壳体相接触,将壳体表面的毛刺除去,处理简便。

[0017] 所述动力结构包括步进电机、主动轮和从动轮,步进电机固定在底座上,且步进电机的输出轴竖直向上,主动轮固定在步进电机的输出轴端部,从动轮固定在驱动轴下端,且从动轮与主动轮相啮合。

[0018] 采用以上结构,通过步进电机带动主动轮转动,主动轮与从动轮相啮合,从动轮带动驱动轴转动,从而可使驱动轴转动。

[0019] 所述移动结构包括导轨、滑块和气缸二,导轨水平底座上,滑块设置在导轨上,气缸二固定在底座上,且气缸二的活塞杆水平设置,气缸二的活塞杆端部和滑块相连,移动台和滑块相连。

[0020] 采用以上结构,通过气缸二带动滑块沿着导轨来回移动,滑块带动移动台来回移动,从而可使移动台来回移动。

[0021] 所述底座上还设置有下料机构。

[0022] 所述下料机构包括支架、气缸三、推料件和导料斗,支架固定在底座上,导料斗倾斜固定在支架上,且导料斗靠近X型转动杆,气缸三固定在支架上,且气缸三的活塞杆水平设置,推料件固定在气缸三的活塞杆,且推料件的形状为L形。

[0023] 采用以上结构,抛光条对壳体处理完后,转动到支架处,通过气缸带动压紧托块向下移动,定位筒上的壳体在自身重力掉落到压紧托块上,通过气缸三带动推料件移动,推料件将压紧托块上的壳体推送到导料斗内,实现其下料。

[0024] 所述注塑机包括机架,机架上安装有注塑机本体,注塑机本体上具有料斗,料斗和加料软管一端相连,加料软管另一端和配重环相连,加料软管上还设置有吸料泵,且吸料泵靠近料斗,机架上还设置有清理机构,清理机构包括定位座、毛刷辊和升降板,定位座固定有机架上,定位座上固定有能将配重环定位住的快速夹一,定位座上还开设有通孔,升降板设置在机架上,且升降板位于定位座的正下方,升降板与一能带动其上下移动的驱动结构相连,毛刷辊竖直转动设置在升降板上,毛刷辊端部与减速电机相连。

[0025] 采用以上结构,通过快速夹一将配重环定位住,通过驱动结构带动升降板向上移动,使毛刷辊插入到加料软管内,通过减速电机的输出轴带动毛刷辊转动,毛刷辊可将沾在加料软管内壁的粉尘进行刷落下来,从而可提高加料软管内部的清洁度,清理方便。

[0026] 所述毛刷辊上具有呈螺旋的毛条。

[0027] 采用以上结构,通过毛条呈螺旋,可使加料软管内的粉尘更好的向下排出。

[0028] 所述驱动结构包括轨道、滑动块和推杆电机,轨道竖直固定在机架上,滑动块设置在轨道上,推杆电机固定在机架上,且推杆电机的推杆竖直向上,推杆电机的推杆端部和滑动块,升降板和滑动块相连。

[0029] 采用以上结构,通过推杆电机的推杆带动滑动块沿着轨道上下移动,滑动块带动升降板上下移动,从而可使升降板上下移动。

- [0030] 所述轨道两端均具有橡胶限位块。
- [0031] 所述定位座与升降板之间还可拆卸连接有伸缩式防护筒。
- [0032] 采用以上结构,通过伸缩式防护筒可起到较好的防护作用。
- [0033] 所述伸缩式防护筒下端还具有辅助排料口,辅助排料口处安装有阀门。
- [0034] 采用以上结构,通过辅助排料口可方便将伸缩式防护筒内的粉尘进行快速排出。
- [0035] 所述机架上还具有用于对加料软管进行限位的限位环。
- [0036] 采用以上结构,通过限位环可对加料软管进行限位。
- [0037] 所述组装设备包括机座,机座上设置有供料机构,供料机构包括定位支架,定位支架固定在机座上,定位支架上通过快速夹二可拆卸安装有储料筒,定位支架上还设置有取料结构,取料结构包括底板、占存台、活动座和手指气缸,底板固定在定位支架上,占存台通过支撑杆固定在底板上,且占存台位于储料筒的正下方,活动座设置在底板上,活动座与一能带动其来回移动的驱动组件相连,手指气缸通过连接架固定在活动座上,手指气缸的手指端上固定有能将绝缘体夹住的夹片。
- [0038] 采用以上结构,将装满绝缘体的储料筒通过快速夹二固定在定位支架上,储料筒内的绝缘体在重力作用下,逐个掉落到占存台上,通过驱动组件带动活动座运动,活动座带动手指气缸动作,手指气缸将占存台上绝缘体夹住并取下,从而可实现绝缘体的供料作业,供料方便。
- [0039] 所述储料筒下端处还具有辅助组件,辅助组件包括插销和阻挡块,插销的插销座固定在储料筒下端,阻挡块固定在插销的插销杆上,且阻挡块能将储料筒下端的开口遮挡住。
- [0040] 采用以上结构,通过插销带动阻挡块动作,从而可根据实际需要使储料筒下端处于打开或者封闭。
- [0041] 所述储料筒内还具有凸出的限位导条。
- [0042] 采用以上结构,通过限位导条可对绝缘体进行限位导向。
- [0043] 所述驱动组件包括导杆、导块、齿条、齿轮和驱动电机,导杆水平固定在底板上,导块设置在导杆上,齿条水平固定在底板上,且齿条与导轨相互平行,驱动电机固定在导块上,且驱动电机的输出轴水平设置,齿轮固定在驱动电机的输出轴端部,且齿轮与齿条相啮合,活动座和导块相连。
- [0044] 采用以上结构,通过驱动电机带动齿轮转动,齿轮与齿条相啮合,使导块沿着导杆来回移动,导块带动活动座来回移动,从而可使活动座来回移动。
- [0045] 所述夹片上具有若干凸出的防滑柱。
- [0046] 与现有技术相比,本车用无卤阻燃连接器的制作方法具有以下优点:
- [0047] 本发明中首先通过高速混合机将原料混合,再通过双螺杆挤出机和切粒机造粒,制备无卤阻燃酚醛树脂;通过注塑机注射成型连接器,在连接器产线进行电子原器件组装并进行检测,最终制作出车用连接器,产品质量好。

附图说明

- [0048] 图1是本制作方法的步骤示意图。
- [0049] 图2是处理装置的立体结构示意图。

- [0050] 图3是处理装置中拆去部分的平面结构示意图。
- [0051] 图4是处理装置中动力结构的平面结构示意图。
- [0052] 图5是注塑机的平面结构示意图。
- [0053] 图6是组装设备的平面结构示意图。
- [0054] 图7是组装设备中驱动组件的平面结构示意图。
- [0055] 图8是组装设备中储料筒的立体结构示意图。
- [0056] 图中,1、底座;2、驱动轴;3、安装座;4、X型转动杆;5、支架;6、气缸三;7、导料斗;8、推料件;9、抛光条;10、安装件;11、移动台;12、气缸二;13、导轨;14、滑块;15、气缸一;16、转动件;17、压紧托块;18、定位筒;18a、限位部;19、动力电机;20、步进电机;21、主动轮;22、从动轮;31、机架;32、注塑机本体;33、推杆电机;34、轨道;35、滑动块;36、伸缩式防护筒;36a、辅助排料口;37、升降板;38、阀门;39、减速电机;40、定位座;41、配重环;42、快速夹一;43、毛刷辊;44、限位环;45、加料软管;46、吸料泵;47、料斗;51、定位支架;52、底板;53、占存台;54、夹片;55、手指气缸;56、导杆;57、导块;58、活动座;59、储料筒;59a、限位导条;60、快速夹二;61、插销;62、阻挡块;63、支撑杆;64、齿条;65、齿轮;66、驱动电机。

具体实施方式

[0057] 以下是本发明的具体实施例并结合附图,对本发明的技术方案作进一步的描述,但本发明并不限于这些实施例。

[0058] 如图1所示,本车用无卤阻燃连接器的制作方法,包括如下步骤:

[0059] a、备料:外购壳体、附件和接触件,并通过处理装置对外壳进行表面处理;

[0060] b、混合:按重量份数,称取酚醛树脂30-50份、玻璃纤维5-10份、抗氧化剂6-9份、相容剂7-13份、润滑剂1-3份和无卤阻燃剂4-8份,放入到高速混合机中混合均匀,得到混合料;在本实施例中,称取酚醛树脂45份、玻璃纤维6份、抗氧化剂7份、相容剂7份、润滑剂1份和无卤阻燃剂6份;

[0061] c、挤出:将混合料放入到双螺杆挤出机中进行挤出成型处理,得到条状料;

[0062] d、切粒:通过切粒机对条状料进行切粒处理,得到颗粒粉料;

[0063] e、干燥:通过干燥釜对颗粒粉料进行干燥处理,使其含水量控制在0.015-0.025%;在本实施例中,使其含水量控制在0.018%;

[0064] f、注塑:通过注塑机对颗粒粉料进行注塑成型,得到绝缘体;

[0065] g、组装:通过组装设备将绝缘体、附件和接触件组装到壳体上,即可得到成品的车用无卤阻燃连接器。

[0066] 步骤b中的搅拌时间为20-30min,在本实施例中,步骤b中的搅拌时间为30min。

[0067] 如图2-图4所示,处理装置包括底座1,底座1上竖直转动设置有驱动轴2,驱动轴2下端与一能带动其转动的动力结构相连,驱动轴2上端和X型转动杆4中部相连,X型转动杆4端部均固定有安装座3,安装座3上部固定有动力电机19,且动力电机19的输出轴竖直向下,动力电机19的输出轴端部固定有用于定位壳体的定位筒18,定位筒18上端还具有与壳体相配合的限位部18a,安装座3下部固定有气缸一15,且气缸一15的活塞杆竖直向上,气缸一15的活塞杆端部通过转动件16连接有压紧托块17,且压紧托块17能与定位筒18下端相抵靠,底座1上还设置有移动台11,移动台11与一能使其来回移动的移动结构相连,移动台11上固

定有呈U形的安装件10,安装件10上固定有抛光条9,在本实施例中,抛光条9采用市场上可以买到的现有产品。

[0068] 采用该结构,通过将壳体套入到定位筒18上,通过气缸一15带动压紧托块17向上移动,压紧托块17将壳体牢牢固定在定位筒18上,通过动力电机19带动定位筒18转动,同时,通过移动结构带动移动台11靠近X型转动杆4,移动台11带动安装件10移动,使抛光条9与壳体相接触,将壳体表面的毛刺除去,处理简便。

[0069] 动力结构包括步进电机20、主动轮21和从动轮22,步进电机20固定在底座1上,且步进电机20的输出轴竖直向上,主动轮21固定在步进电机20的输出轴端部,从动轮22固定在驱动轴2下端,且从动轮22与主动轮21相啮合。

[0070] 采用该结构,通过步进电机20带动主动轮21转动,主动轮21与从动轮22相啮合,从动轮22带动驱动轴2转动,从而可使驱动轴2转动。

[0071] 移动结构包括导轨13、滑块14和气缸二12,导轨13水平底座1上,滑块14设置在导轨13上,气缸二12固定在底座1上,且气缸二12的活塞杆水平设置,气缸二12的活塞杆端部和滑块14相连,移动台11和滑块14相连。

[0072] 采用该结构,通过气缸二12带动滑块14沿着导轨13来回移动,滑块14带动移动台11来回移动,从而可使移动台11来回移动。

[0073] 底座1上还设置有下列机构。

[0074] 下料机构包括支架5、气缸三6、推料件8和导料斗7,支架5固定在底座1上,在本实施例中,支架5通过螺栓连接的方式固定在底座1上;导料斗7倾斜固定在支架5上,且导料斗7靠近X型转动杆4,气缸三6固定在支架5上,且气缸三6的活塞杆水平设置,推料件8固定在气缸三6的活塞杆,且推料件8的形状为L形。

[0075] 采用该结构,抛光条9对壳体处理完后,转动到支架5处,通过气缸带动压紧托块17向下移动,定位筒18上的壳体在自身重力掉落到压紧托块17上,通过气缸三6带动推料件8移动,推料件8将压紧托块17上的壳体推送到导料斗7内,实现其下料。

[0076] 如图5所示,注塑机包括机架31,机架31上安装有注塑机本体32,在本实施例中,注塑机本体32采用的是现有结构;注塑机本体32上具有料斗47,料斗47和加料软管45一端相连,加料软管45另一端和配重环41相连,加料软管45上还设置有吸料泵46,且吸料泵46靠近料斗47,机架31上还设置有清理机构,清理机构包括定位座40、毛刷辊43和升降板37,定位座40固定有机架31上,在本实施例中,定位座40通过螺栓连接的方式固定有机架31上;定位座40上固定有能将配重环41定位住的快速夹一42,在本实施例中,快速夹一42采用市场上可以买到的现有产品;定位座40上还开设有通孔,升降板37设置在机架31上,且升降板37位于定位座40的正下方,升降板37与一能带动其上下移动的驱动结构相连,毛刷辊43竖直转动设置在升降板37上,毛刷辊43端部与减速电机39相连。

[0077] 采用该结构,通过快速夹一42将配重环41定位住,通过驱动结构带动升降板37向上移动,使毛刷辊43插入到加料软管45内,通过减速电机39的输出轴带动毛刷辊43转动,毛刷辊43可将沾在加料软管45内壁的粉尘进行刷落下来,从而可提高加料软管45内部的清洁度,清理方便。

[0078] 毛刷辊43上具有呈螺旋的毛条。

[0079] 采用该结构,通过毛条呈螺旋,可使加料软管45内的粉尘更好的向下排出。

[0080] 驱动结构包括轨道34、滑动块35和推杆电机33,轨道34竖直固定在机架31上,滑动块35设置在轨道34上,推杆电机33固定在机架31上,且推杆电机33的推杆竖直向上,推杆电机33的推杆端部和滑动块35,升降板37和滑动块35相连。

[0081] 采用该结构,通过推杆电机33的推杆带动滑动块35沿着轨道34上下移动,滑动块35带动升降板37上下移动,从而可使升降板37上下移动。

[0082] 轨道34两端均具有橡胶限位块。

[0083] 定位座40与升降板37之间还可拆卸连接有伸缩式防护筒36,在本实施例中,伸缩式防护筒36采用市场上可以买到的现有产品。

[0084] 采用该结构,通过伸缩式防护筒36可起到较好的防护作用。

[0085] 伸缩式防护筒36下端还具有辅助排料口36a,辅助排料口36a处安装有阀门38。

[0086] 采用该结构,通过辅助排料口36a可方便将伸缩式防护筒36内的粉尘进行快速排出。

[0087] 机架31上还具有用于对加料软管45进行限位的限位环44。

[0088] 采用该结构,通过限位环44可对加料软管45进行限位。

[0089] 如图6-图8所示,组装设备包括机座,机座上设置有供料机构,供料机构包括定位支架51,定位支架51固定在机座上,定位支架51上通过快速夹二60可拆卸安装有储料筒59,在本实施例中,快速夹二60采用市场上可以买到的现有产品;定位支架51上还设置有取料结构,取料结构包括底板52、占存台53、活动座58和手指气缸55,底板52固定在定位支架51上,在本实施例中,底板52通过螺栓连接的方式固定在定位支架51上;占存台53通过支撑杆63固定在底板52上,且占存台53位于储料筒59的正下方,活动座58设置在底板52上,活动座58与一能带动其来回移动的驱动组件相连,手指气缸55通过连接架固定在活动座58上,手指气缸55的手指端上固定有能将绝缘体夹住的夹片54。

[0090] 采用该结构,将装满绝缘体的储料筒59通过快速夹二60固定在定位支架51上,储料筒59内的绝缘体在重力作用下,逐个掉落到占存台53上,杆来回移动,导块57带动活动座58来回移动,活动座58带动手指气缸55动作,手指气缸55将占存台53上绝缘体夹住并取下,从而可实现绝缘体的供料作业,供料方便。

[0091] 储料筒59下端处还具有辅助组件,辅助组件包括插销61和阻挡块62,插销61的插销61座固定在储料筒59下端,阻挡块62固定在插销61的插销61杆上,且阻挡块62能将储料筒59下端的开口遮挡住。

[0092] 采用该结构,通过插销61带动阻挡块62动作,从而可根据实际需要使储料筒59下端处于打开或者封闭。

[0093] 储料筒59内还具有凸出的限位导条59a。

[0094] 采用该结构,通过限位导条59a可对绝缘体进行限位导向。

[0095] 驱动组件包括导杆56、导块57、齿条64、齿轮65和驱动电机66,导杆56水平固定在底板52上,导块57设置在导杆56上,齿条64水平固定在底板52上,且齿条64与导轨相互平行,驱动电机66固定在导块57上,且驱动电机66的输出轴水平设置,齿轮65固定在驱动电机66的输出轴端部,且齿轮65与齿条64相啮合,活动座58和导块57相连。

[0096] 夹片54上具有若干凸出的防滑柱。

[0097] 制作出来的连接器测试数据如下:接触电阻: ≤ 3 毫欧;机械寿命: ≥ 500 次;绝缘

电阻： $\geq 2000\text{M}\Omega$ ；防护等级：IP67（车外）；耐压：AC 50Hz 2000V；温升： $\leq 55\text{K}$ 。

[0098] 综上所述，本车用无卤阻燃连接器可完全满足现有使用要求。

[0099] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

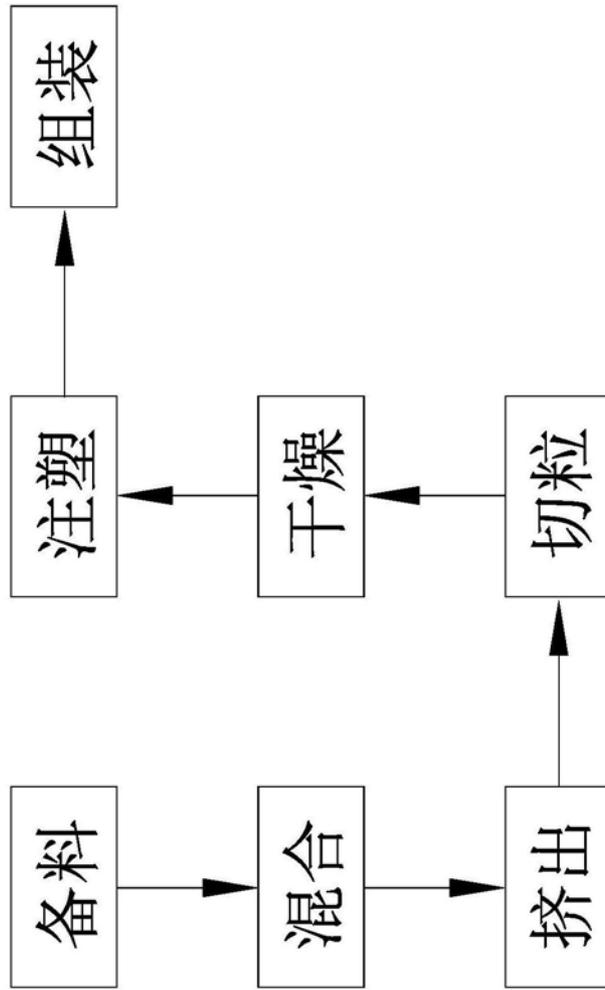


图1

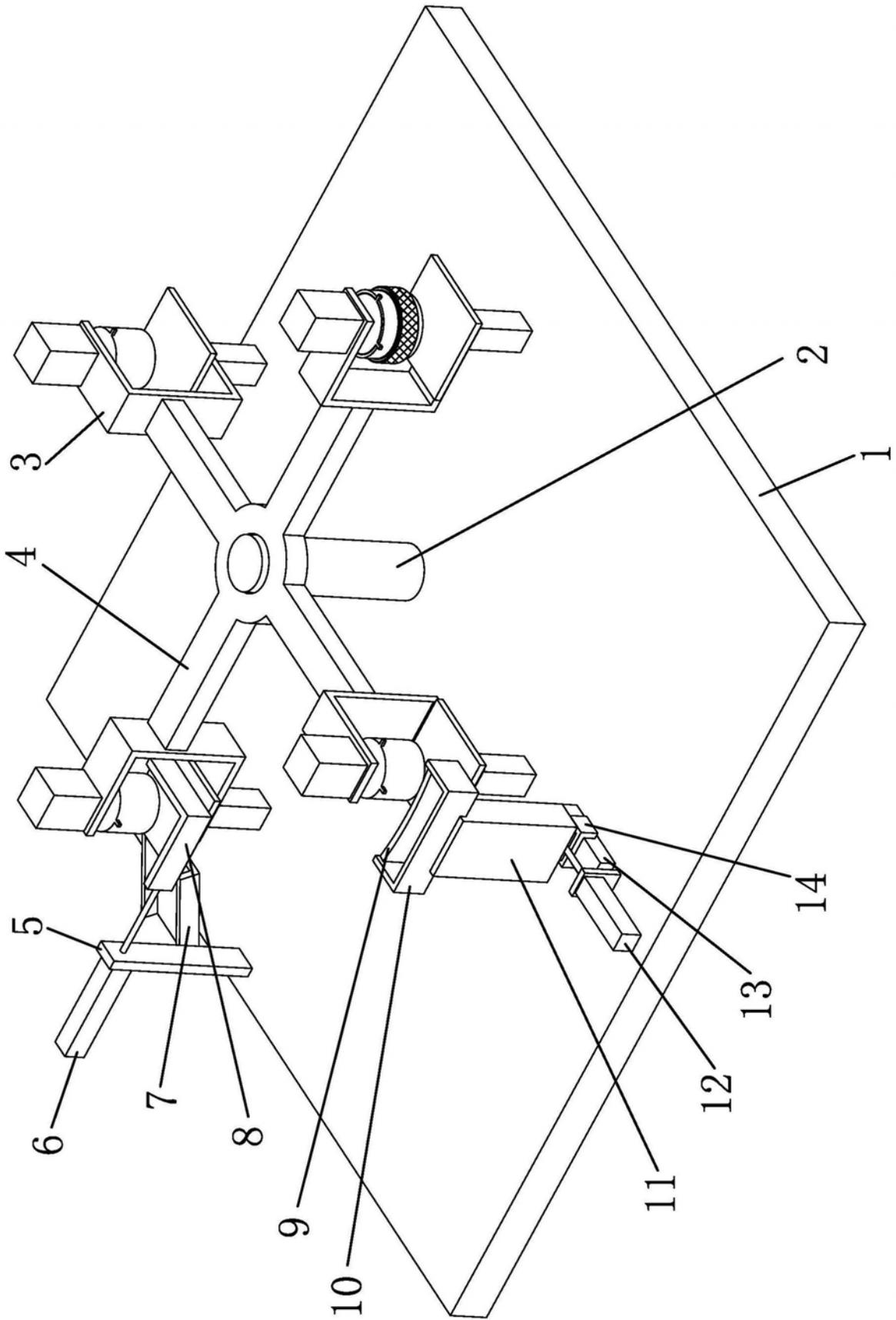


图2

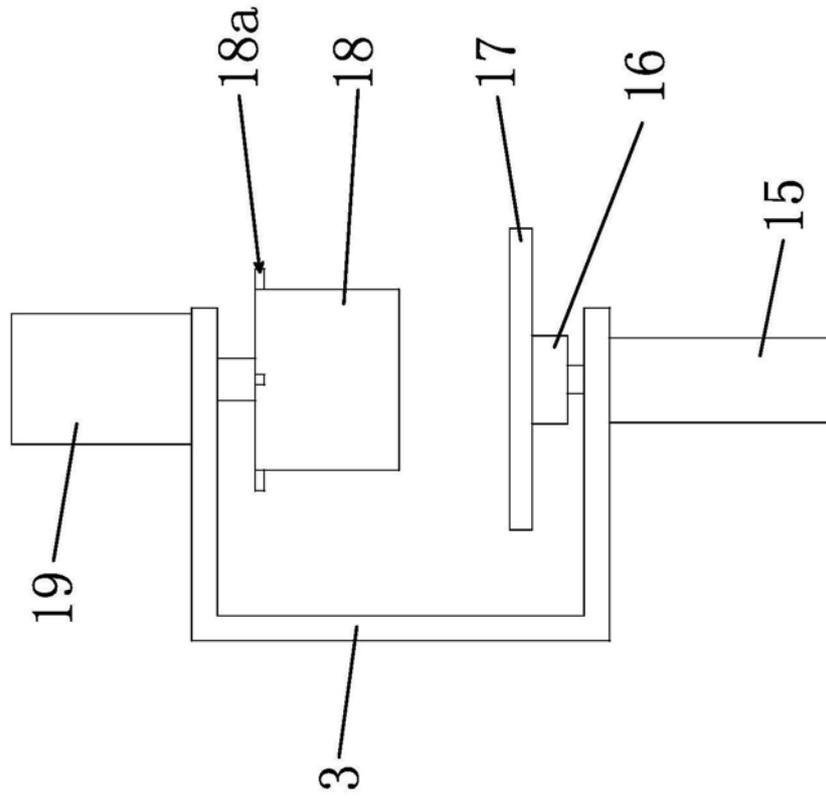


图3

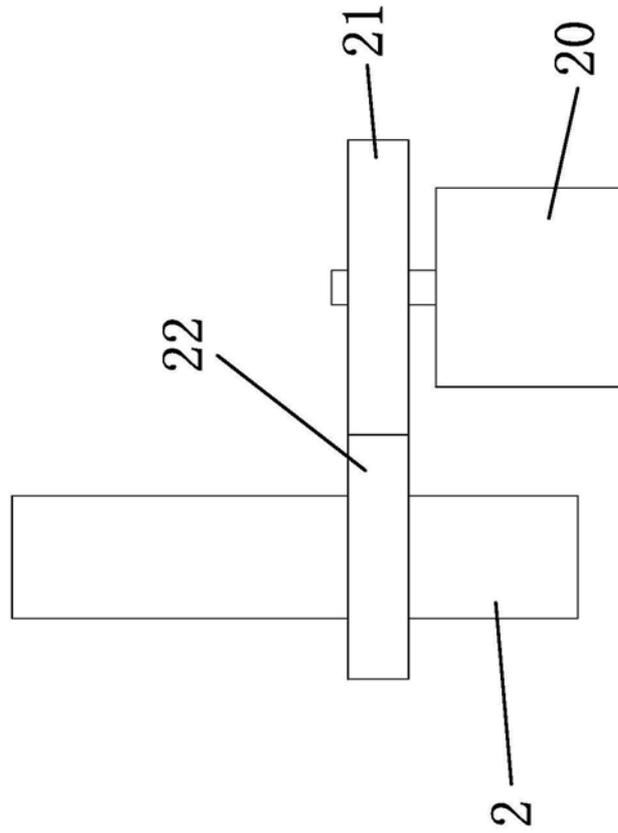


图4

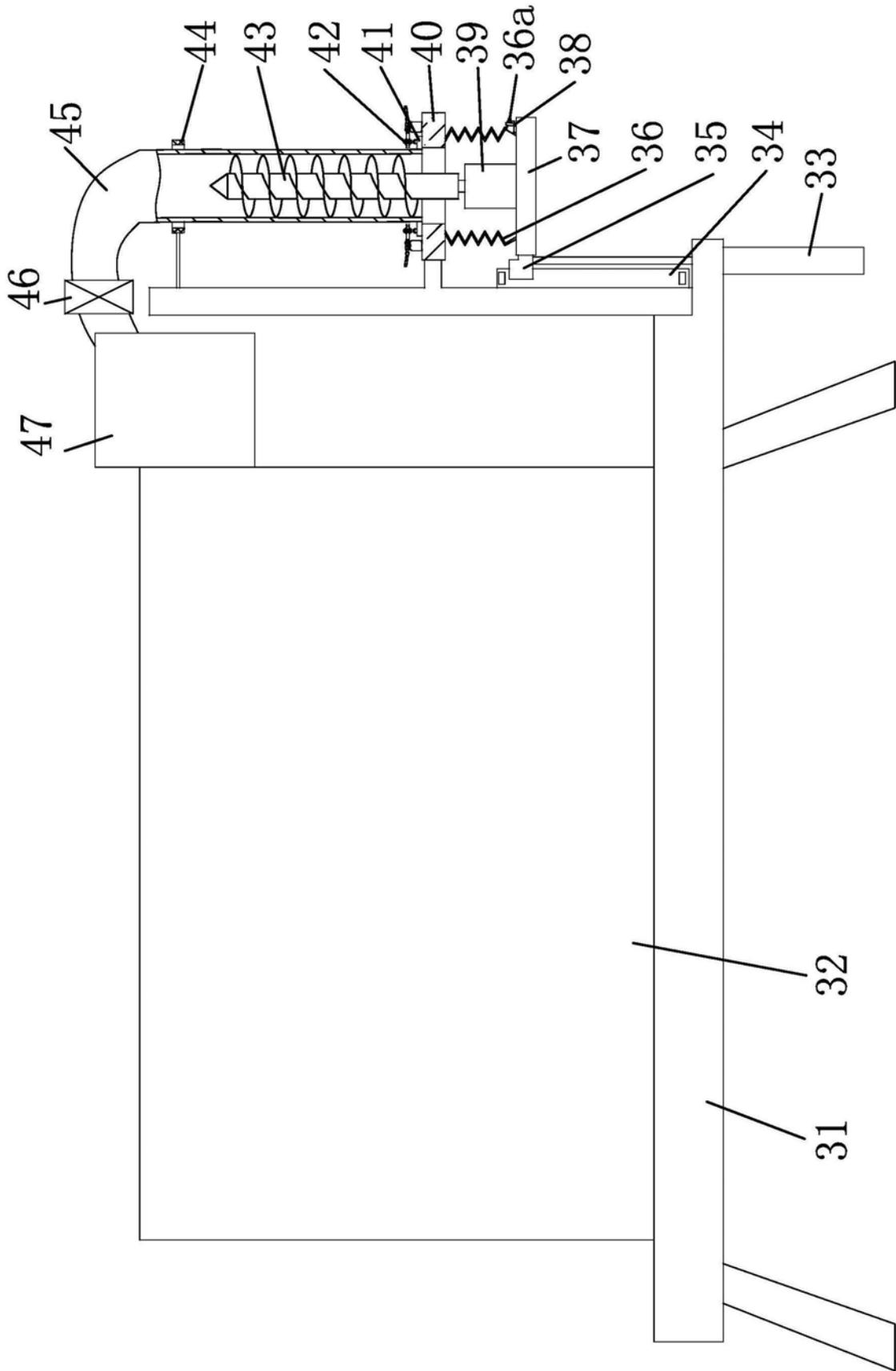


图5

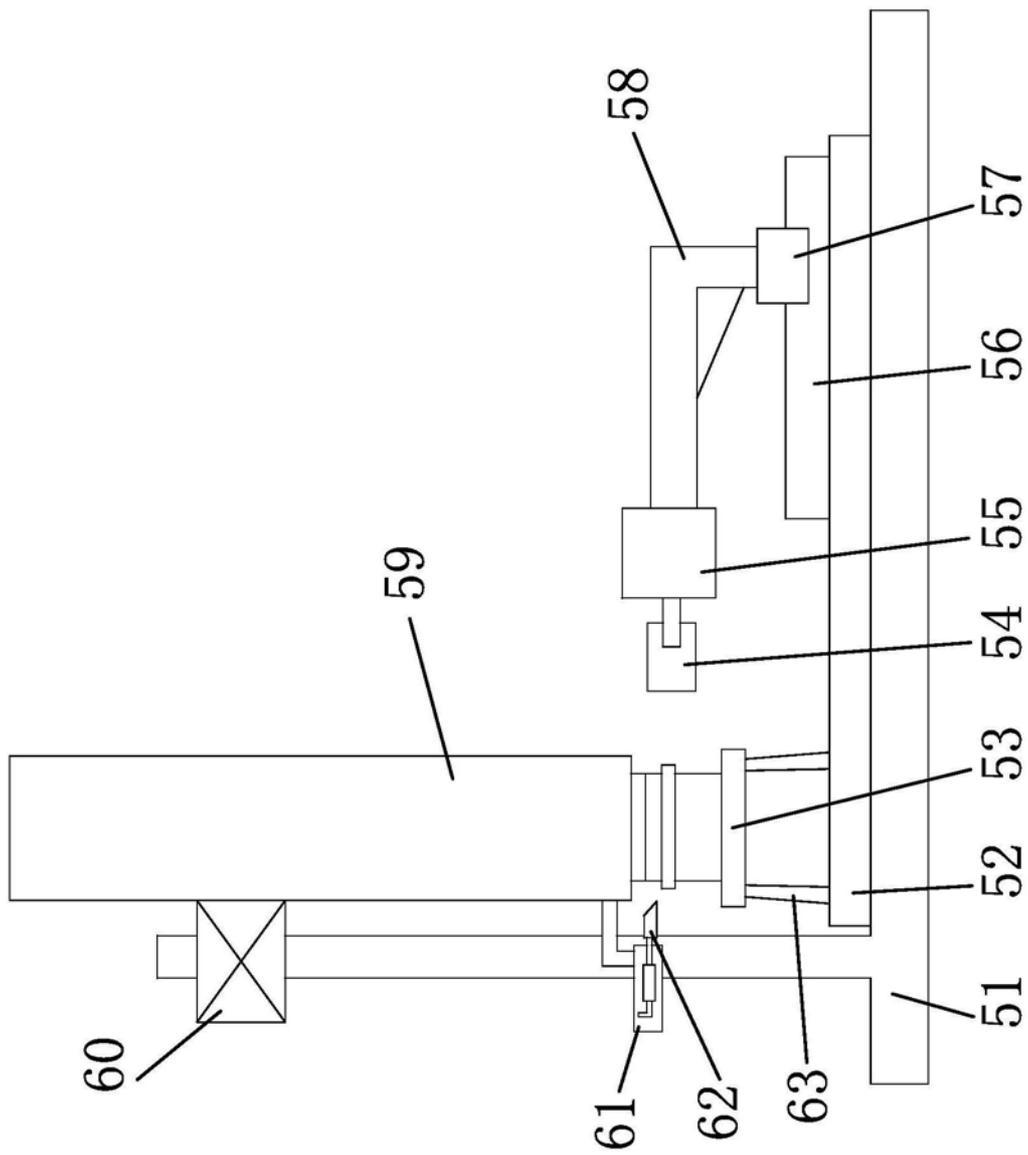


图6

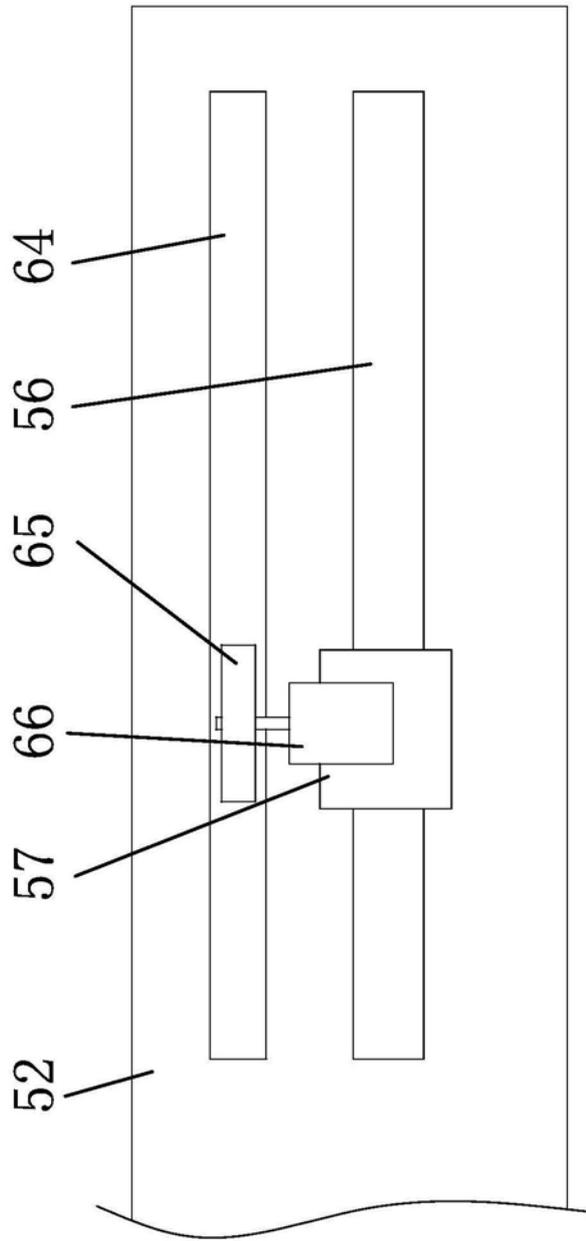


图7

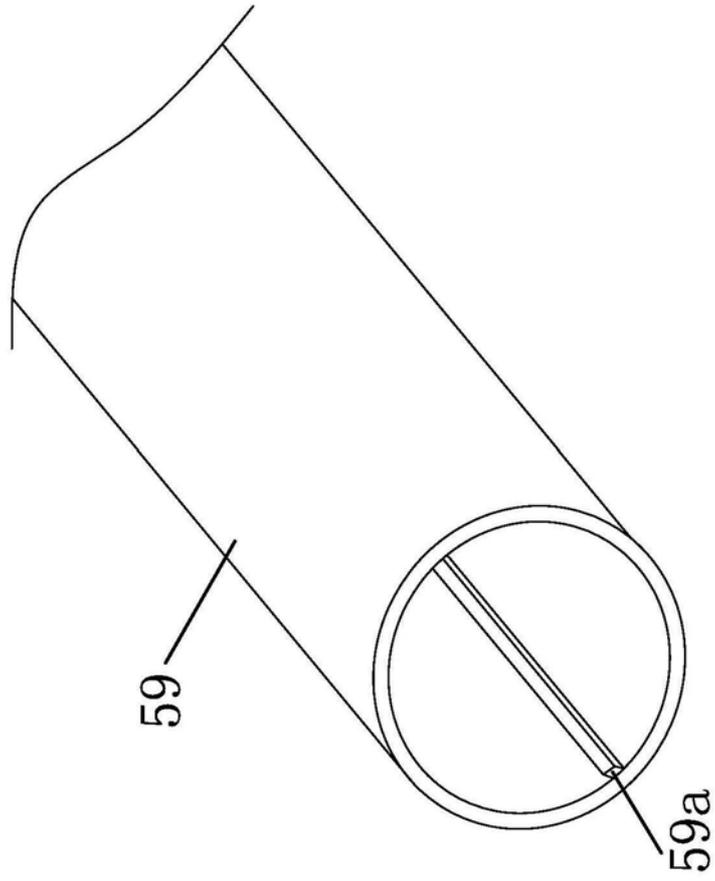


图8