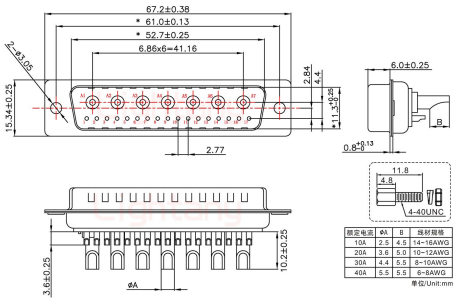
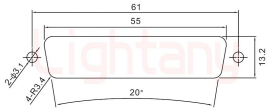
# 24W7公长体焊线/配螺丝螺母/大电流20A

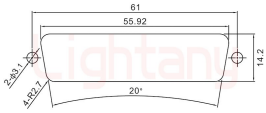
请注意，本PDF文档中显示的数据是从我们的在线目录生成的，仅供参考。想获取具体详尽的产品规格参数请联系我们的销售人员！




| 额定电流 | ØA | B | 线材规格 |
|---|---|---|---|
| 10A | 2.5 | 4.5 | 14~16AWG |
| 20A | 3.6 | 5.0 | 10~12AWG |
| 30A | 4.4 | 5.5 | 8~10AWG |
| 40A | 5.5 | 5.5 | 6~8AWG |




板后安装开孔 (Back Install Cutout)




板前安装开孔 (Front Install Cutout)

## 产品参数

| | | | |
|---|---|---|---|
| 物料编号: | C0103220600201 | 产品类型: | 24W7 |
| 针孔类型: | 公针 | 芯 数: | 24芯 |
| 产品结构: | 长体焊线 | 产品配件: | 配螺丝螺母 |
| 额定电流: | 20A | 插针材质: | 黄铜镀金 |
| 胶芯材质: | PBT (防火等级UL 94-V0) | 额定电压: | 250V |
| 接触阻抗: | 30mΩ Max | 绝缘阻抗: | 2000MΩ Min.at 500V DC |
| 附 着 力: | 5Kgf Min (插针和胶芯) | 螺丝扭力: | 1~1.5Kgf Min |
| 工作温度: | -55℃ +125℃ | 接插次数: | 1000次 |
| 振动频率: | 10~20000Hz (振幅15Gs) | 相对湿度: | 90-95% (96小时, 40±2℃) |
| 焊锡温度: | 230±5℃ (2~3秒) | 盐雾试验: | 12小时 (温度35±2℃, 盐水浓度5±1%, 插合后) |
| 耐电压值: | 750V AC rms(标准差) .at 1 minute | 温度寿命: | 公母对接后放置于105℃环境中250小时 |