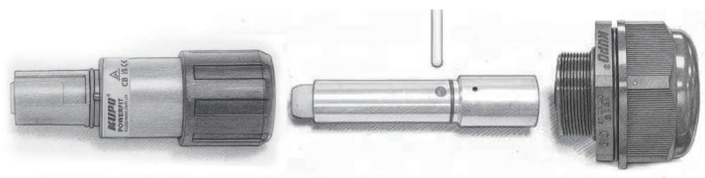
Powerfit 组装指南

本指南提供基本步骤和关键注意事项，请注意以下事项：

- 由合格人员按照国家和地方电气规范进行安装
- 安装前断开电源。切勿连接带电的电气元件
- 确保使用合适的压接工具、模具尺寸和扭矩值。
- 白色绝缘销不得重复使用——重复使用会使IP防护等级失效。
- 仅使用铜导线

1. 压接端接（线上公头母头 750A、800A）

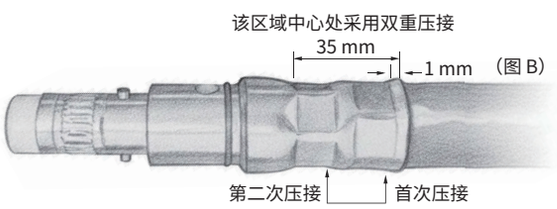


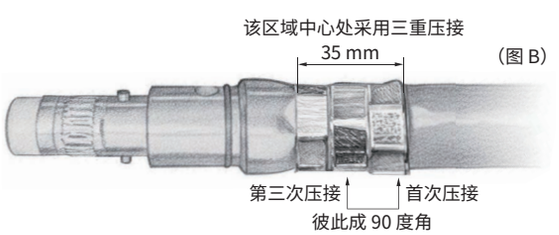
所需组件：

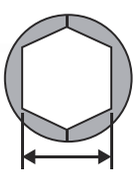
- 出线珠（含橡胶圈）
- 外壳（绝缘体）
- 铜导体
- 白色绝缘销（一次性使用）

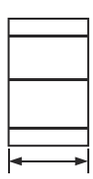
要点：

1. 使用合适的六角形压接模具。（图 A）
2. 剥去电缆绝缘层至 42 mm；避免损坏铜线。
3. 保持电缆在 1m范围内笔直，以防止线股移位。
4. 根据六角形压接磨具宽度尺寸选择双重压接或者三重压接(图B)









压接模具：

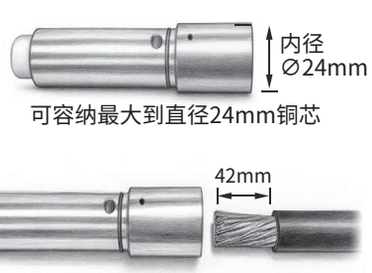
建议使用六角形压接，主要变量是压接面尺寸和压接模具宽度。

说明	压接模具详情	
	模具横向尺寸 (mm)	模具宽度 (mm)
C25	7.6	9.0
C35	9.0	12.0
C50	10.0	12.0
C70	12.0	12.0
C95	14.0	12.0
C120	16.0	12.0
C150	17.3	12.0
C185	19.0	12.0
C240	21.5	12.0
C300	23.0	12.0

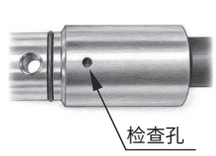
压接组装步骤：

1. 取下出线珠并将其滑到电缆上。
2. 电缆剥去 42 mm 的绝缘层，露出铜线（图 C）
3. 铜线完全插入铜导体。
4. 确保在检查孔中可以看到铜线。（图D）
5. 在规定的压接区域内进行两次压接，并参考图 B。
6. 将铜导体插入外壳并对准白色绝缘销孔。
7. 插入白色绝缘销（一次性），并用软锤敲入。
8. 将出线珠拧紧至 11 Nm。
9. 进行最终检查

（图 C）



（图 D）



压接组装步骤：



将出线珠和橡胶圈套入电缆上



确保线芯完全插入铜导体内，并用液压工具锁紧





将铜导体插入接插件中调整位置以对齐固定销孔，将固定销锤入接插件



拧紧出线珠，并进行全面检查

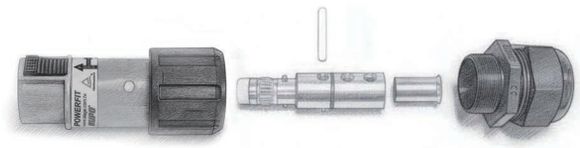
2. 螺钉端接（线上公头母头 400A、500A）

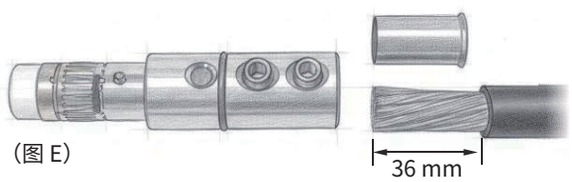
所需组件：

- 出线珠（含橡胶圈）
- 铜导体
- 外壳
- 白色绝缘销（一次性使用）
- 缩径套管（标配 R120）

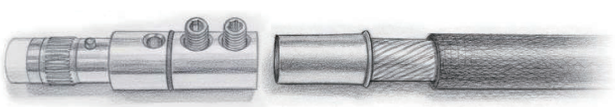
要点：

1. 剥去电缆绝缘层至 36 mm，露出铜线。（图 E）
2. 必须使用镀银铜端子套。（图 F）
3. 将锁定螺钉拧紧至至少 10.5 Nm。
4. 使用 5mm 内六角扳手拧紧。





（图 E）



（图 F）

紧定螺钉安装步骤：

1. 将出线珠滑到电缆上。
2. 剥去 33 mm 的绝缘层。
3. 按正确顺序安装合适的缩径套管。
4. 插入铜导体并将锁定螺钉拧紧至至少 10.5 Nm。
5. 将铜导体插入外壳并对准白色绝缘销孔。
6. 插入白色绝缘销（一次性），并用软锤敲入。
7. 将出线珠拧紧至 11 Nm。
8. 进行最终检查

压接组装步骤：



将出线珠和橡胶圈套入电缆上



PF-R120镀银铜端子套可容纳最大到直径16.5mm铜芯



将镀银铜端子套入裸露的线芯上，



确保带有端子的线芯完全插入铜导体内并锁紧两枚内六角螺丝



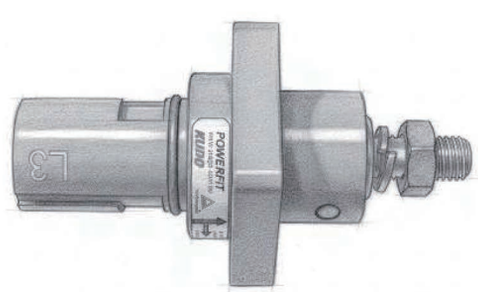
将铜导体插入接插件中调整位置以对齐固定销孔，将固定销锤入接插件



拧紧出线珠，并进行全面检查

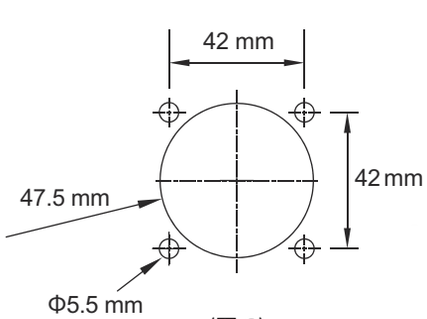
4. 螺纹柱端接（面板公座母座）

用于面板安装版本。随附铜导体、M12 螺母和垫圈。面板开孔尺寸如图所示。（图 G）

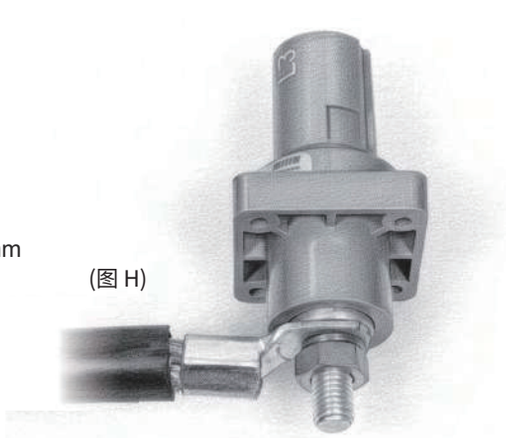


螺纹柱安装步骤：

1. 拆下 M12 螺母和垫圈。
2. 将电缆接线片/端子安装到螺纹柱上。（图H）
3. 重新安装垫圈和螺母。
4. 拧紧至最大扭矩 12-14 Nm。
5. 进行最终检查。
6. 面板上有 4 个直径为 5.5mm 的固定孔。



(图 G)



(图 H)