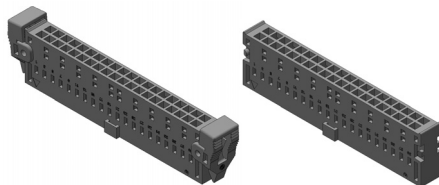


# XG5

散线压着插座

## MIL连接器中增加了散线压着型

- OMRON独创的带锁扣插座（XG5N-U），单手插拔即可，并且可以牢固地锁紧。最大节省约24%的空间（与XG4A相比）。



符合RoHS

### ■额定值/性能

额定电流	3A/极（使用AWG22电线时）
	2A/极（使用AWG24电线时）
	1A/极（使用AWG26、28电线时）
额定电压	AC250V
接触电阻	20mΩ以下（20mV以下、100mA以下）
绝缘电阻	1,000MΩ以上（DC500V）
耐压	AC500V 60秒（漏电流1mA以下）
综合插入力	触点插入数×1.96N以下
单体拔出力	0.29N以上
插拔寿命	50次
使用环境温度	-55~+105℃（低温时不结冰）

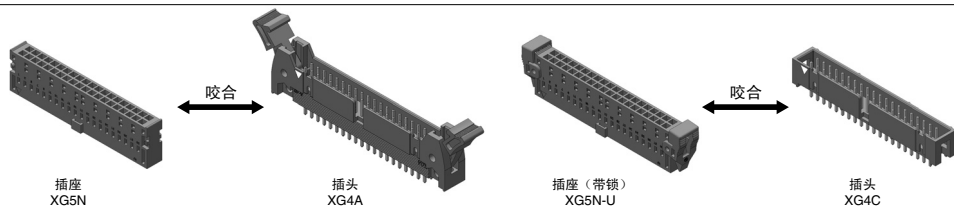
### ■适合触点/电线

适合触点	适合电线	
	AWG No. (UL1007绞线)	芯线构成 [线束数(根)/线束直径(mm)]
XG5W-0231	22	17/0.16
	24	11/0.16
	26	7/0.16
XG5W-0232	24	11/0.16
	26	7/0.16
	28	7/0.127

### ■材质/处理

外壳	含玻璃纤维PBT树脂（UL94 V-2）/黑色	
锁杆	POM树脂（UL94 HB）/黑色	
触点	接触部	磷青铜/镍底镀金（0.15μm）
	压着部	磷青铜/镍底镀锡（2.0μm）

### ■咬合组合

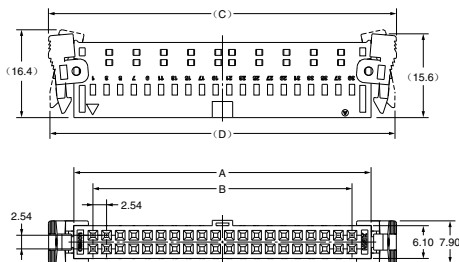


XG5

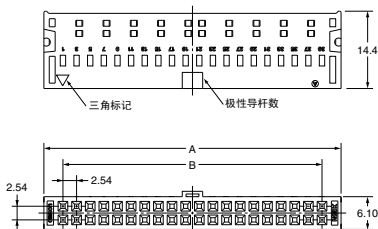
## 外形尺寸

(单位: mm)

XG5N-U (锁杆安装状态)



XG5N



极数	尺寸(mm)			
	A	B	C	D
10	17.26	10.16	26.80	26.20
14	22.34	15.24	31.88	31.28
16	24.88	17.78	34.42	33.82
20	29.96	22.86	39.50	38.90
26	37.58	30.48	47.12	46.52
30	42.66	35.56	52.20	51.60
34	47.74	40.64	57.28	56.68
40	55.36	48.26	64.90	64.30
50	68.06	60.96	77.60	77.00
60	80.76	73.66	90.30	89.70
64	85.84	78.74	95.38	94.78

## 种类

极数	极性导杆数	形状		插座外壳		锁杆		压着连接器No.1		压着连接器No.2	
		带锁扣插座 (组合形式) 注: 锁扣和插座需要另行购买。	插壳形式	型号	最小包装单位 (个)	型号	最小包装单位 (个)	型号	最小包装单位 (个)	型号	最小包装单位 (个)
10	0	XG5N-100-U	100	XG5N-100	100	XG5U-0001	200	XG5W-0231 (单品)	100	XG5W-0232 (单品)	100
	1	XG5N-101-U		XG5N-101							
14	1	XG5N-141-U		XG5N-141							
	16	1		XG5N-161-U							
1		XG5N-201-U		XG5N-201							
26	1	XG5N-261-U		XG5N-261							
30	1	XG5N-301-U		XG5N-301							
34	1	XG5N-341-U		XG5N-341							
40	1	XG5N-401-U		XG5N-401							
50	1	XG5N-501-U		XG5N-501							
	2	XG5N-502-U	XG5N-502								
60	1	XG5N-601-U	XG5N-601								
	2	XG5N-602-U	XG5N-602								
64	1	XG5N-641-U	XG5N-641								
	2	XG5N-642-U	XG5N-642								

注: 50、60、64极的极性导杆数2个的极性导杆间距为22.86mm。

\* 以卷 (10,000个) 为单位进行销售。

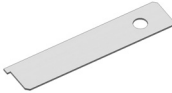
## ■XG5N专用工具

### ●手动压着工具 XY2B-7007



型号	最小包装单位
XY2B-7007	1

### ●触点拔出工具 XY2E-0003



型号	最小包装单位
XY2E-0003	1

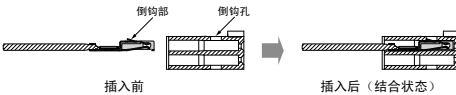
## ■请正确使用

### ●压着方法

压着触点的连线必须使用专用工具。  
详情请参考使用说明书。

### ●触点的插入方法

确认压着触点的方向，确保插到最底部。插入后请确认倒钩部与插座外壳的倒钩孔已牢固地结合。

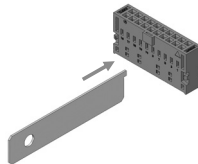


### ●触点的更换方法

拔出错误插入的触点时，必须使用触点拔出工具（XY2E-0003）。

- (1) 将工具的倒钩按压部插入插座外壳的倒钩孔，再将倒钩按压至插座外壳内侧。
- (2) 按下倒钩时拔出触点。
- (3) 插入新的触点。

注：拔出的触点不能继续使用。



### ●自动压着工具

请使用日本自动化设备株式会社（J.A.M.）制造的压着模具。  
详情请垂询以下联络处。

总社（东京）：TEL 03-3756-1434  
大阪ST：TEL 06-6533-2651  
名古屋ST：TEL 052-774-8871  
J.A.M.网站 <http://www.jam-net.co.jp>

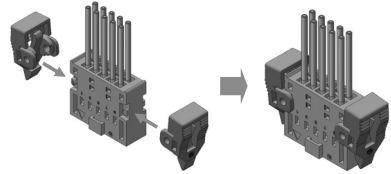
	卷边机用	剥皮压着机用
压着触点 No.1	预定今后取得*1	SCA-106700*2
压着触点 No.2		

\*1. 请咨询。

\*2. 上述型号为标准规格。关于其他规格的对应，请咨询。

### ●锁杆的安装方法

将锁杆带孔的一端插入外壳两侧的突起部，请确认已牢固地结合。



### ●使用注意事项

与XG4C（盒型插头）咬合时，考虑到因震动、冲击等条件而脱落的可能性，请使用XG5U-0001（锁杆）。

### ●存放

- (1) 不要存放在灰尘较多或湿度较高的地方。
- (2) 不要存放在靠近氨气或硫化物气体源的地方。