

YS6A 系列深水密封圆形电连接器

概述

- 连接方式为螺纹连接。
- 外壳采用耐海水腐蚀材料。
- 可选择一体化或分体式尾部附件，方便电缆处理。
- 插座采用不锈钢玻璃封接结构。
- 拆装电缆、维修方便。
- 电缆密封采用自密封结构。
- 工作水深450米。
- 尺寸紧凑，占用空间小。



适用范围

本产品可应用于各种水下装置以及舰艇设备的电气连接。

使用环境条件

- 工作温度：-40℃ ~ 105℃
 工作压力：4.5MPa
 空气相对湿度：0% ~ 95%
 正弦振动：1Hz ~ 16Hz，位移幅值 1.0mm，16Hz ~ 60Hz，加速度幅值：10m/s²
 盐雾：1000h
 耐湿：240h
 随机振动：功率谱密度 0.001g²/Hz，3个方向，每个方向 2h，总均方根值 0.315G

主要技术性能

- 耐电压（标准条件下）：500V
 绝缘电阻：标准条件下 ≥ 2000MΩ
 水中条件下 ≥ 100MΩ
 潮湿条件下 ≥ 20MΩ
 接触电阻：10#接触件：≤ 9mΩ
 额定电流：10#接触件：20A
 外壳电连续性：50mΩ
 机械寿命：200次

执行标准

YS6A 系列深水密封圆形电连接器执行企军标：Q/Jc20563-2017

型号命名

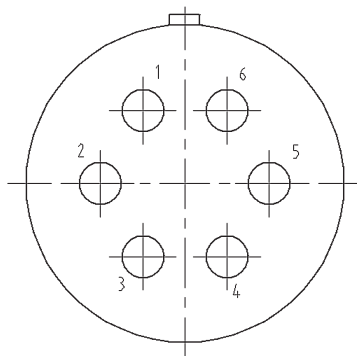
产品系列	YS6A	I	25	06	Z	J	S	H	I
键位区别号									
壳体代号：	25号壳体								
接触件数目：	06—6芯								
连接器型别：	T—插头、Z—插座								
接触件型别：	Z—插针、K—插孔								
安装方式：	L—电缆式舱外插头、 LN—电缆式舱内插头、 S—穿舱式、 B—面板式								
密封形式：	H—玻璃烧结密封(仅适用穿舱插座)								
尾部附件形式：	无—无尾部附件； I—挤压型尾部附件； II—非密封型尾部附件； III—灌封型尾部附件； IV—橡胶硫化型尾部附件								

标记示例

YS6A II -2506TKLNI 表示 YS6A 系列，II 型键位，25号壳体、装6芯插孔，配I型尾部附件的电缆式舱内插头。

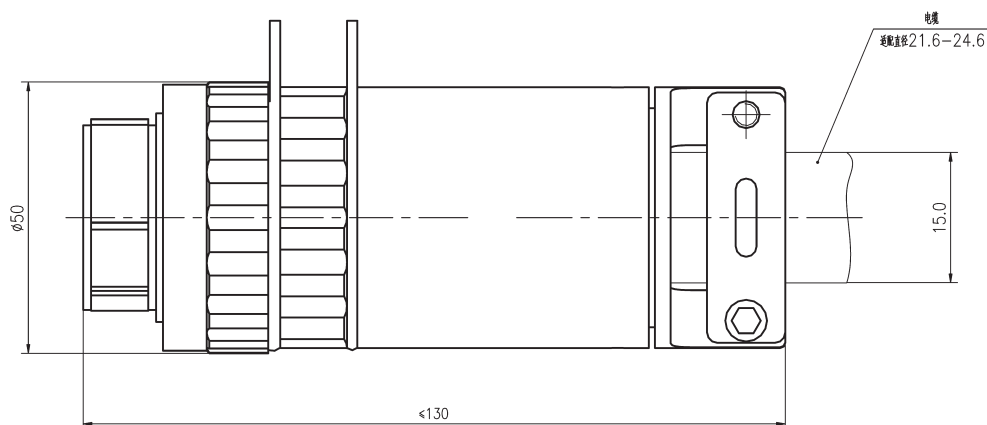
YS6A-25I 表示和 YS6A 系列 25号壳体配合，电缆密封方式为挤压型的尾部附件。

型谱排列 (穿舱外插头插孔插合界面视图)

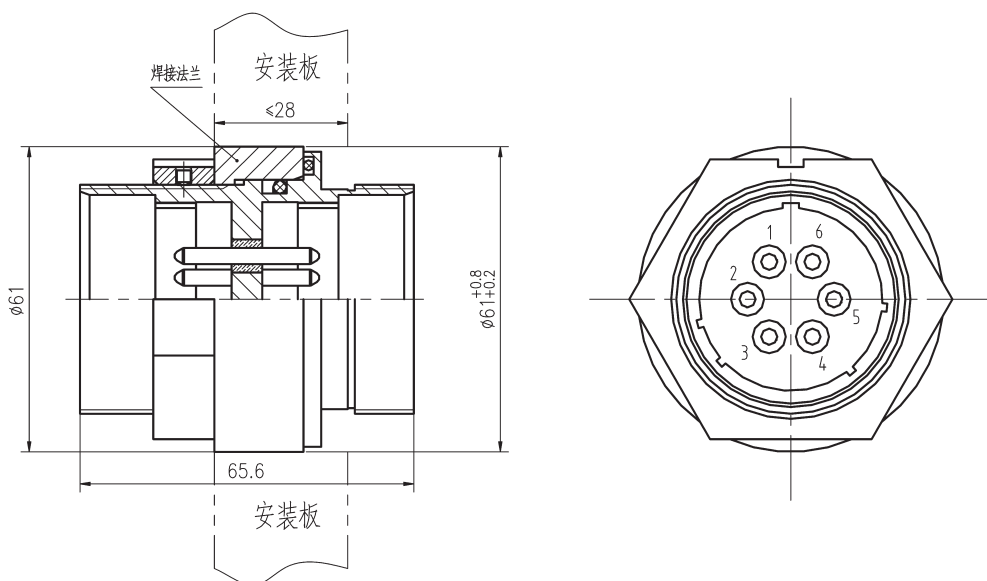


外形及安装尺寸

YS6A-2506TKLI、YS6AII-2506TKLI 插头



YS6A-2506ZJSH、YS6A II -2506ZJSH 插座



电连接器使用注意事项

1 使用前的检查

a) 操作人员应充分了解所要操作的电连接器，熟悉其操作方法，以保证正确操作；在连接前核实其型号是否对应，并保证相互连接时正确定位。

b) 未开封或者已装机待用的电连接器，都应存放在符合产品使用说明书要求的环境中。

c) 使用电连接器前，应进行必要的检查，检查是否存在多余物、污染、损坏、锈蚀等；接触件有无弯曲、损伤等。

d) 插座外壳上的一圈红色色带为插头与插座连接时的到位标记线，插头外壳上的一圈红色色带为插头与尾部附件连接时的到位标记线。

2 电连接器的安装固定

a) 插头、插座与安装板之间的安装固定应参照产品手册附图的要求，安装板开孔时应考虑插座的安装位置。

b) 将插座配套的焊接法兰按照安装附图方向焊接到到面板开孔内，然后将插座安装到焊接法兰上，插座装入焊接法兰前，应先在插座外圆密封圈上涂适量润滑脂，接着拧紧六角螺母，将六角螺母上的紧定螺钉拧紧并涂螺纹防松胶以实现螺纹防松处理。

3 连接与分离

型号标志中“外壳号”、“接触件数目”、“键位角”均相同的带针（或带孔）插头与带孔（或带针）插座能进行完全的插合。

尾部附件（适用时）与“外壳号”相同的具有相应接口的插头、插座进行配接。

插头与插座连接时，首先将插头与插座的键与键槽对准后，向前推插头，当感觉已不能再插时，顺时针方向旋转连接环，当插头连接环完全盖住插座上的一圈红色标记线并直至拧不动为止，则表明插头与插座已经连接到位。

插头与插座分离时，逆时针方向旋转连接环，然后往外拔出插头即可。

4 使用时的注意事项

a) 使用电连接器前，应熟悉其操作方法，以保证正确操作。在连接前核实其型号是否对应，应进行必要的检查，检查是否存在多余物、污染、损坏、锈蚀等；接触件有无弯曲、损伤等。

b) 电连接器处于分离状态时应分别装上保护帽或者采取其它防尘措施。

c) 电连接器在未正确连接到位前，禁止通电。

d) 清洗电连接器时，可使用蘸着无水乙醇的绸布进行，晾干后使用。不允许使用可能对电连接器产生有害影响的丙酮等化学溶剂。

e) 当插头、插座和电缆之间采用灌胶密封的方式时，使用方应考虑实际使用的密封胶种类、灌胶工艺与电缆及连接器的适应性，以取得好的密封效果。

f) 在电连接器的固定、线束的夹紧等场合，当使用螺钉、螺母和电缆罩等螺纹连接方式时应考虑采取合适的防松措施（紧定螺钉、防松圈、涂防松胶、保险丝等）。

5 电缆封装要求

a) 焊接时选择与接触件焊杯匹配的导线规格。电缆直径应参照产品手册附图的要求。

b) 先预留出电缆焊接芯线部分，然后剥去电缆护套35mm，露出屏蔽层，将屏蔽环套在屏蔽层上，屏蔽层全部上翻到屏蔽环上并进行有效固定，最后用热缩套管固定屏蔽层与屏蔽环搭接处。

c) 将尾部附件外壳套入电缆，顺时针方向旋转尾部附件中的连接螺母，当连接螺母完全盖住插头上的一圈红色标记线并直至拧不动为止，则表明插头与尾附附近已经连接到位。

d) 将尾部附件外壳内的零件按顺序依次套入电缆，并检查密封圈有无变形、扭曲，然后拧紧电缆罩，拧紧力矩 $35\pm 5\text{N}$ ，最后固定电缆。