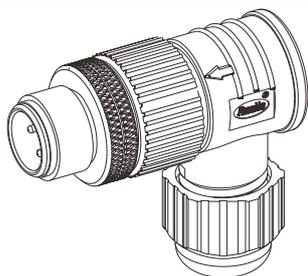


M12 公弯头组装式安装指南(焊接型)



- 1) 将线材依次穿入螺母1, 胶环和主体。
- 2) 将相应的芯线焊接在对应的针位上。
- 3) 将主体上的箭头与胶芯的防呆位对齐并装入主体

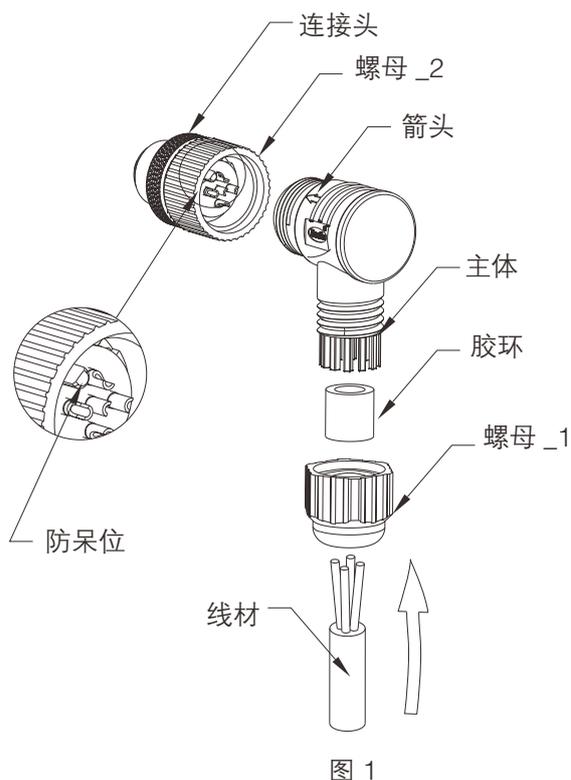


图 1

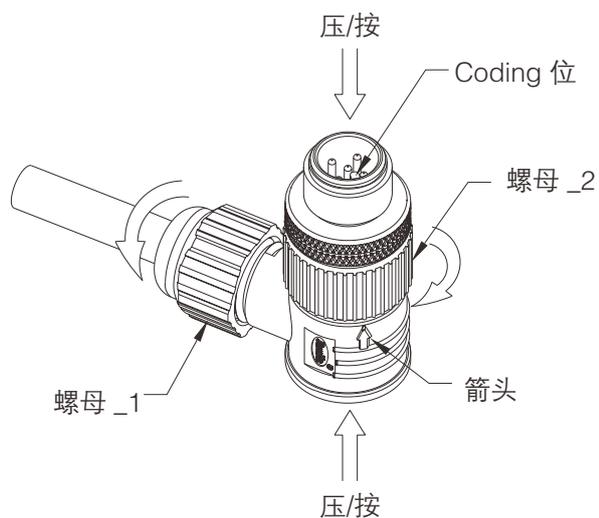


图 2

- 4) 压住连接头两端（如图2所示），并拧紧锁紧螺母2，同时将线材往后移动。
- 5) 将胶环塞入主体尾部，并将螺母1与主体尾部螺牙拧紧。