

# 烟台汽车线束 青岛宏顺兴电气 汽车线束生产

|      |                       |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 烟台汽车线束 青岛宏顺兴电气 汽车线束生产 |
| 公司名称 | 青岛宏顺兴工贸有限公司           |
| 价格   | 面议                    |
| 规格参数 |                       |
| 公司地址 | 青岛市城阳区惜福镇王沙路1370号     |
| 联系电话 | 13869856874           |

## 产品详情

青岛宏顺兴工贸有限公司主要配套生产各类线束总成，目前合作的客户有一汽解放青岛汽车厂、一汽解放成都汽车厂、山东五征等汽车厂家。

如何保障线束加工产品质量？

线束加工厂家在加工线束过程中必要的检测是不可缺少的，汽车线束生产，这样可以有效的把控线束加工的产品使用质量。线束加工厂家在加工线束流水线的各个环节都要做好技术规范说明书，有利于线束加工产品的质量得到良好的保证。

线束加工厂家在线束加工的生产过程中对线束产品的外观检查以及性能检验安排好工位，在保证线束加工顺利生产的同时也保证好线束的质量。严格把控好线束加工生产的每个环节，让生产的线束产品质量达到客户要求。

线束加工中采用的检测和测量方法能够在一定程度上有效的保证其线束加工做好其各个环节的工作，从源头控制生产质量，提高线束加工的失效率，做好真正的率、高质量生产。其中线束加工的过程中采用其聚乙烯材料，具有非常优良的流变性能，一般情况下好的聚乙烯具有均一稳定的融熔指数，在使用的过程中适用于不同的束径，这样就能够有效达到一定的挤出速度，在使用时有效的稳定其挤出流量，这样可以有效的保证其产品几何形状、外观的完整性。

线束加工生产的过程中线束厂家需要做好品质检查管理环节，安排好检测、测试工位来对线束产品进行检测，从而提高线束加工产品的质量。

青岛宏顺兴工贸有限公司 二零零一年改制为民营企业，汽车线束工厂，他的前身是创建于一九八零年九月的青岛黄海配件厂，多年来一直为一汽解放青岛汽车厂、一汽解放成都汽车厂、山东五征等配套各类线束总成。

## 如何检验汽车线束加工的伸长率？

在检验汽车线束加工的伸长率的时候需要检查哪些参数？大家对这方面有所了解吗？如果没有的话，下面就和我们一起学习下，汽车线束加工伸长率检验的步骤有哪些吧。

对于汽车线束伸长率的检验，要根据伸长率以及国家的相关标准来进行检验，如果客户有特殊的要求的话，要严格根据其要求进行控制。具体的步骤是打开伸长率测试仪的开关，然后仔细观察左边的感应夹是不是处于原始的位置，仪器上面所显示出来的读数是不是归零了，如果左边的感应夹没有在原始的位置，仪器上面所显示的读数也没有归零的话，那么要立即按下恢复键以及置零键。然后再轻轻地打开感应夹，把需要检验的铜丝的其中一段放在感应夹里面，然后压下感应夹，再把铜丝拉直并且将其另一端放在另一个感应夹里面，压下感应夹，把铜丝夹牢，按下测试键。后，启动预热汽车线束，当感应夹把铜丝拉断并且停止了移动之后，观察仪器上面所显示的读数，上面的读数就是所需要检测的铜线的伸长率。

青岛宏顺兴工贸有限公司主要配套生产车底盘电线束 | 车身电线束 | 启动预热线束，多年来为多家汽车厂家配套。

汽车线束的布线规则：1.两个相对运动件之间的线束必须被固定在每个部件上，并且线束的连接长度应该是比这两个零件的Max更换距离大 25mm 以上。

2.所有布置在运动件附近的线束，应该至少有 50mm 间隙要求。在线束Max的装配公差条件下，安装在传动系统上的线束与没有装在传动系统上的零件之间的间隙至少为 19mm，在线束Max的装配公差条件下，在其它操作条件下，这个间隙是为了保证运动件/总成的运动的整个范围。

3.线束与线束不关联的相邻件之间的间隙Min为 6mm，烟台汽车线束，除非线束已经被固定在这个部件上，或者线束与附近的运动件之间已经有遮挡物。

4.汽车线束分支必须有足够的松弛(在线束Min长度条件下大于 25mm)，使他们不用给连接的传感器或者其它增加负载。

5.为了阻止接地片破坏主干上的任何线束，装车时线束主干上的接地片到线束主干的Min间隙应维持在 25mm。

烟台汽车线束-青岛宏顺兴电气-汽车线束生产由青岛宏顺兴工贸有限公司提供。青岛宏顺兴工贸有限公司是一家从事“制造各种汽车线束,接插件,端子,汽车配件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“宏顺兴工贸”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使宏顺兴工贸在其它中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！