

# 2024中国汽车线束展-北京汽车线束展览会

产品名称	2024中国汽车线束展-北京汽车线束展览会
公司名称	FCE展览
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	中国
联系电话	15989233176

## 产品详情

2024北京国际汽车线束及连接器展览会

2024 Beijing International Auto Harness and Connector Expo

时间：2024年8月01-03日

地点：北京·中国国际展览中心(顺义馆)

参展联络：徐妍（手机号看联系栏）

主办及组织单位

亚太瑞斯会展集团

广州一流展览服务有限公司

### 展会介绍

汽车线束及连接器是汽车电路的网络主体，承担着传输电力以及电信号的重任，被誉为汽车的“血管和神经系统”。汽车线束及连接器作为重要的汽车基础零部件，受益于多年来汽车市场蓬勃兴盛，得以长足进步发展。随着新能源汽车市场快速成长，在汽车电动化、智能化、网联化等发展趋势的推动下，汽车线束及连接器市场需求量将进一步增长。汽车零部件是汽车工业发展的基础，新能源汽车零部件将逐步发展成为整个汽车零部件工业的重要元素，中国新能源汽车工业的迅猛发展，为汽车线束及连接器行业提供了坚实的产业基础和有力的市场支撑，中国已成为全球大汽车线束及连接器市场。伴随新能源汽车逐渐得以普及、无人驾驶技术日益成熟，人们对汽车的安全性、娱乐性、智能性等方面的需求得以提高，使得汽车功能日益丰富，促使汽车零部件朝向电子化、智能化方向发展，为汽车在信息交互、智慧服务等方面实现跨越进步提供基础，逐步完成汽车从“功能机”到“智能机”的转换。汽车零部件电子化的深度发展必将为汽车线束及连接器产品提出更高的质量要求，成为汽车线束及连接器企业提高产品性能、改善加工工艺的动力，进而推动汽车线束及连接器产业的健康持续发展。

为促进汽车线束及连接器新产品、新技术、新材料、新工艺及新装备的推广应用与经贸交流，2024北京国际汽车线束及连接器展览会将于2024年8月01-03日在北京·中国国际展览中心隆重举行。展会隶属于第十三届北京国际汽车制造业博览会专题展之一，专注于整合汽车线束及连接器领域创新产品、技术、解决方案及商业合作模式的发掘，为汽车线束及连接器企业品牌推广、产品展示、交流合作提供一站式解决方案平台，助力企业实现全产业链的交流和互通。作为兼具规模和影响力的行业品牌盛会，展会遵循市场发展趋势，给国内外汽车线束及连接器企业创造提升和开拓市场的一个契机，充分发挥其传递市场信息与交流技术的窗口作用，为全球汽车线束及连接器企业提供更多的合作机会，有力推动中国汽车线束及连接器产品全面进入全球采购体系，与汽车产业协调合作、互利共赢、共同发展进步。

## 展品范围

**连接器&接插件：**端子连接器、LED防水连接器、防爆连接器、导线连接器、圆形连接器、线缆连接器、射频同轴连接器、矩形连接器、光纤连接器、音频连接器、电脑连接器、家用电器连接器、电子连接器、电力连接器、特种连接器、工业连接器、印制电路连接器、重载连接器；插头、插座、开关、端子、拨动开关、船形开关、按钮开关、微动开关、旋转开关、键盘开关、端子、连接器接触器、硅胶按键、IC圆孔插座、插针、排针、电子开关 连接器组装与插针设备、银点铆合机等；

**线束及配线器材：**接线端子、绝缘护套、导线及绝缘包扎材料等；**电子线材：**电源线、音视频线、电脑周边线、汽车插板头线、线材、线束、扎线、电磁线、护套线、视线、高温耐热电线等；尼龙扎线带、配线槽、配线标志、接线头、接线端子、线扣、电线固定头、固定座等各类配线器材等；

**线束加工设备：**裁线扭线机、切线、冲床、集成线束制造系统、压接模座、端子模具、长度检测计、端子压着机、电线末端加工设备、切管机、端子机、注塑机、电脑剥皮机、电线器材实验机、端子压着机、剥线和端子压接机、切接机、铆接机、线处理器、端子五金制品检测仪器、自动化线束加工装备、线束检测仪、插头测试仪、端子断面检查仪、剥离强度测试仪、线材及相关配件等；

**线缆线材及设备：**电线电缆、光纤光缆、电子线材、电缆附件、光缆附件、线材生产与精制机械及线缆处理设备、成缆机及绞线机、紧固件和弹簧制造及精加工机械、加工设备、辅助加工材料、电线电缆/光纤光缆材料、测控技术、检测工程相关领域等。

## 观众来源

中外汽车制造商、汽车工业设备制造商、汽车零部件用品制造商，汽车零部件进出口贸易商、代理商、经销商，4S店、终端用户、改装厂、改装行、改装店，汽车配件用品市场、超市、连锁加盟店，汽车保养及美容中心、汽车维修中心、汽车修理厂，汽车综合性能检测站、汽车后市场经销商，汽车后市场连锁经营领域专家、学者、投资公司及国内外有志于汽车后市场投资创业人士、汽车服务行业、汽车爱好者、车友会、俱乐部、汽车互联网、汽车运营商、移动互联、商务机构、汽车维修检测行业相关部门、汽车交通运输部门、政府主管部门、汽车行业协会、媒体等。

欢迎业界同仁踊跃报名参展BIAME

2024，现正接受申请，请速来电联系，索取参展申请表及展位平面图，巩固您的市场地位！

知识科普：

接线端子怎么接线？

1、线头与针孔接线桩的连接单股芯线与接线桩连接时，好按要求的长度将线头折成双股并排插入针孔，使压接螺钉顶紧在双股芯线的中间，如图3—6a所示。如果线头较粗，双股芯线插不进针孔，也可将单股芯线直接插入，但芯线在插入针孔前，应朝着针孔上方稍微弯曲，以免压紧螺钉稍有松动线头就脱出，如图3—6b所示。无论是单股芯线还是多股芯线，线头插入针孔时必须插到底，导线绝缘层不得插

人孔内，针孔外的裸线头长度不得超过3

mm凡是两个压紧螺钉的，应先拧紧靠近孔口的一个，再拧紧靠近孔底的一个。

2、线头与螺打平压式接线桩的连接单股芯线与螺钉平压式接线桩的连接，是利用半圆头、圆柱头或六角头螺钉加垫圈将线头压紧完成连接的。对载量较小的单股芯线，先将线头弯成压接圈(俗称羊眼圈)，再用螺钉压紧。为保证线头与接线端子(接线桩)有足够的接触面积，日久不会松动或脱落，压接圈必须弯成圆形。对于横截面不超过10

mm<sup>2</sup>的7股及以下多股芯线，弯制压接圈。首先把离绝缘层根部约1/2长的芯线重新绞紧，越紧越好将绞紧部分的芯线，在离绝缘层根部1/3处向左外折角，然后弯曲圆弧，;当圆弧弯曲得将成圆圈(剩下1/4)时，应将余下的芯线向右外折角，然后使其成圆，捏平余下线端，使两端芯线平行，把散开的芯线按2根、2根、3根分成三组，将组2根芯线扳起，垂直于芯线(要留出垫圈边宽，按七股芯线直线对接的自缠法加工，对于横截面超过10mm<sup>2</sup>的七股以上软导线端头，应安装接线耳。压接圈与接线端子(接线桩)连接的工艺要求是:压接圈和接线耳的弯曲方向与螺钉拧紧方向应一致;连接前应清除压接圈、接线耳和垫圈上的氧化层及污物，然后将压接圈或接线耳放在垫圈下面，用适当的力矩将螺钉拧紧，以保证接触良好。压接时不得将导线绝缘层压入垫圈内。将绞紧部分的芯线，在离绝缘层根部1/3处向左外折角，然后弯曲圆弧，;当圆弧弯曲得将成圆圈(剩下1/4)时，应将余下的芯线向右外折角，然后使其成圆，捏平余下线端，使两端芯线平行，;把散开的芯线按2根、2根、3根分成三组，将组2根芯线扳起，垂直于芯线(要留出垫圈边宽，);按七股芯线直线对接的自缠法加工，。是缠成后的七股芯线压接圈。对于横截面超过10mm<sup>2</sup>的七股以上软导线端头，应安装接线耳。压接圈与接线端子(接线桩)连接的工艺要求是:压接圈和接线耳的弯曲方向与螺钉拧紧方向应一致;连接前应清除压接圈、接线耳和垫圈上的氧化层及污物，然后将压接圈或接线耳放在垫圈下面，用适当的力矩将螺钉拧紧，以保证接触良好。压接时不得将导线绝缘层压入垫圈内

。