

# 切pin机 友顺电子常备现货 自动切pin机

产品名称	切pin机 友顺电子常备现货 自动切pin机
公司名称	东莞市友顺电子设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇天鹅湖路7号2栋402室
联系电话	13412313637 13412313637

## 产品详情

### 连接器PIN针加工工艺

一般来说，连接器PIN针的加工工艺分别有车床加工、电镀和组装这三种，接下来就让我们来具体看看：

#### 1.车床加工。

车床加工是pin针加工的步，主要用日本走心自动车床加工，车床加工的表面光洁度也非常关键。

#### 2.电镀

车床加工完成之后进行电镀，镀层的厚度对成本构成有巨大影响。

#### 3.组装

组装一般是加工pin针的后一个环节，这一步需要将加工完成的pin针部件进行组装，这时候连接器pin针就制作完成了。

不要小看连接器中一个小小的pin针，作为连接器正常使用的关键部件，如果没有完整的加工工艺和严格的品质把控，就很可能导致电子连接器在使用的过程中出现问题，所以连接器pin针加工过程中的每一种工艺都必须严格按照要求操作。

## 方形PIN针与圆形铜针的优缺点对比

对于方形PIN针脚，优点是对缠线脚的线尾控制比较好，不容易产生线头，尤其是小型产品，针脚上如果有线头是很大的风险；另外就是bobbin的插可以不用设计排气孔，方形PIN针插圆孔，孔内的空气可以从方形PIN针的四面间隙里排出；缺点是方形PIN针在焊锡后针脚稳定性相对圆形铜针要差，因为只有咬花和四棱边卡住孔，另一个很重要的缺点是如果铜线小于0.1，一定要先有多折绞线再缠脚，不然方形PIN针容易割伤铜线，在产线或客户端有断线风险!

对于圆形铜针，优点是超细铜线缠脚不一定要先多折绞线，另外就是焊锡后针脚稳定性很好，因为所有圆周面都贴紧插，再加上咬花，所以很稳定，很适合大线径使用；缺点是插内要设计排气孔，不然孔内空气无法排出，在浸锡时会膨胀使针脚松动甚至脱落；再就是缠线尾容易松开产生线头!

圆形铜针为较为常用于骨架，方形PIN针多数为正方形；一般的电路板都是圆孔加工，这要看设计是以那种的直径为定义开孔，圆孔是以直径为开孔后，供应商所提供的骨架为方形PIN针，需注意，规格书一般都标为边长，但真正的是方形的对角线才是决定能否好插件的标准。

圆形铜针为常用，没那么锋利边，方形PIN针有锋利边，且相对上自动机绕制来说，挂线不易脱线。

全自动四方机机器在不出产品或缠丝的情况下，在带有激光头的机器会自动停机。这样生产减少不必要的损失。 1.减少员工 2.减少废料 3.避免电动机损坏 4.增加生产量

假如调好的0.4的机，你要打0.64以上

的产品，只需更换：进料夹子、切刀、线沟就能生产，

全自动四方机的生产量：为每分生产700枚左右，

产品的准确度高。竭诚欢迎新老用户咨询、洽谈、合作！