

# 端子机厂家 端子机 厦门非亚厂家供应

产品名称	端子机厂家 端子机 厦门非亚厂家供应
公司名称	厦门非亚自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	厦门市集美北区天凤路187号5楼
联系电话	15960807973

## 产品详情

厦门非亚自动化设备有限公司

|主要生产销售线材末端加工设备自主研发、生产、及销售

端子机工作原理

- 1、（步进原理）马达不停的在转动。内裹有一个断电器带离合的，每动一下就是一个标准的“O”出来，是常见的。
- 2、出现了伺服器带的（静音式）端子机，他的运行原理和上面又不一样，只是给伺服器一个信息，这个信息再传给马达，行成一个动作。
- 3.端子压接以及优良质量产品

厦门非亚自动化设备有限公司

|主要生产销售线材末端加工设备自主研发、生产、及销售

剥线机的基本配件：

- 1.进线轮：输送线材及剥出线头。剥线机在剥短线时既剥线头又剥线尾（线长小于50mm），在剥线机剥中剥的时候除剥线头外，还具备剥开中间几处的功能。
- 2.出线轮：为剥线机输送线材及剥出线尾。（剥线机在剥短线时没有作用，需使“出线轮抬起旋钮”在“u”位置）

3. 进线轮间隙调节旋钮：调节剥线机的进线轮间隙，往上旋动间隙增大，往下旋动间隙减小（根据线材的粗细来调整）。

4. 剥线机进线轮压力调节旋钮：调节剥线机的进线轮压力，拉出后顺时针旋转，进线轮压力增大，拉出后逆时针旋转，进线轮压力减小。（根据线材的线皮强度来确定，即剥线皮的难易，难则压力增大，易则压力减小）

5. 进线轮抬起旋钮：剥线机穿线时抬起进线轮，顺时针转动旋钮为抬起进线轮，以便能够顺利穿过线材；工作时放下进线轮逆时针转动旋钮为放下进线轮，压住线材。

6. 出线轮间隙调节旋钮：为剥线机调节出线轮间隙，往上旋动间隙增大，往下旋动间隙减小（根据线材的粗细来调整）。

7. 出线轮压力调节旋钮：为剥线机调节出线轮压力，拉出后逆时针旋转，出线轮压力增大，拉出后顺时针旋转，端子机厂家，进线轮压力减小。（根据线材的线皮强度来确定，即剥线机剥线皮的难易，端子机，难则压力增加，易则压力减小）

8. 出线轮抬起旋钮：取出线材时抬起出线轮，端子机厂家，逆时针转动旋钮为抬起出线轮，以便能够顺利取出线材；工作时放下出线轮，顺时针转动旋钮为放下出线轮。（当用短剥程序时，应使出线轮抬起）

9. 刀架总成：在剥线机中负责线材的切断，剥头和剥尾，停机状态下，上、下两刀片需打开到大，以便线材顺利通过刀具。

厦门非亚自动化设备有限公司主要生产销售线材末端加工设备自主研发、生产、及销售。本公司自动化设备主要服务于电子、电器、汽车、工控、灯饰等线材加工厂。

厦门非亚自动化设备有限公司主要经营：端子压着机，端子机厂家，电脑剥线机，气动剥皮机，全自动端子机，沾锡机，切管机。压接机：（六边、伺服、电缆）和压接模具等。有意向者可来电进行详细咨询！

端子机的电子线切断长度不一致：

可能是切线刀口磨损或刀口刃；碰到这样的问题很简单就是更换新切刀。也可能的原因是因为送线轮压得过紧或过松；这时候我们可以用滚线轮微调件调整两轮之间空隙以至线材不压扁和太松打滑。

端子机厂家-端子机-厦门非亚厂家供应(查看)由厦门非亚自动化设备有限公司提供。厦门非亚自动化设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！