

捷友连接器 643819刺破连接器厂家 刺破连接器

产品名称	捷友连接器 643819刺破连接器厂家 刺破连接器
公司名称	东莞市捷友连接器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区麒麟路14号B栋二楼201
联系电话	13902692425 13902692425

产品详情

连接器电镀--时间和电量控制系统

时间控制系统

如果没有这些装备，完全靠人工来管理，就会有很大的变数而处于风险状态。不是说人不能控制好这些参数，如果有负责任而又技术的操作者，是完全可以使电子电镀过程完全处在受控状态的。但是这是个理想状态，会因为人的不同和时间的不同出现变化，稳定性和持久性难以保证。在规模和持久的连续生产线，不能经受这样的风险。因此，电子电镀通常都采用各种高配置的设备来保证电镀过程处于受控状态。

电量控制系统

镀槽的通电量与金属离子的消耗、光亮添加剂的消耗等物料和能源的消耗是成正比的，因此，物料的添加可以用电量的累计值作为人工或自动补加的依据。目前国内大多数电子企业还是以人工补加为主，少数企业实现了以电量控制自动添加光亮剂。

用于电量控制的设备的用电量主要以安培·小时(A·h)计。

欢迎需要连接器请拨打以下产品图片中的电话与我们联系，谢谢！

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市捷友连接器有限公司

光纤连接器

光纤连接器基础知识汇总之三：故障及维修 光纤连接器应用广泛，用户或者技术服务人员在使用安装过程中都会经常遇到很多相关问题，着重讲解光纤连接器相关的一些故障现象和排除检修办法。

分析检修。用光功率计测量光接收机端光功率为-1.3dB，光功率在正常范围，用频谱仪检测光接收机输出电平发现并无异常，在光接收机-20dB测试口取信号用电视机监看，发现增补3频道有很多杂波干扰，其它频道正常，重换一台新光接收机后故障依旧，判断故障点可能出在分前端机房，在机房发现该光点由一分六光分路器发出，而其它用同一光分路器光点并无此现象，将该光点与另一正常光点分路器光纤交换，发现故障依旧，而另一光点信号正常，判断并非光分路器故障。因光缆在分前端机房都接上配线箱，再通过活接头与分路器连接，怀疑为活接头有故障，更换一新活接头后故障排除。分析以上故障原因可能是活接头连接精度不高，造成反射，而引起干扰。例二：一次需要临时改变光缆路由，由A地到B地光缆需经过3个分前端机房，且在各机房都需用光纤活接头跳接，链路恢复后发现某一数据业务不能恢复。分析检修。由于链路恢复前已用OTDR测试过各芯，证实连通，先在终端设备用光功率计测试光纤，发现均有光信号，接回后发现依然不能接通，再次仔细检查，发现该设备使用1550nm波长的光，而用OTDR测试时光波长设置为1310nm，马上改用1550nm设置再次测试光纤，发现迹线与原来大不相同。在两个地方有很强的反射，计算距离后均于两分前端机房，到机房再次用酒精清洁及认真接上连接器后再OTDR测试，反射消失，接上设备的故障排除，分析故障原因，可能由于活接头连接精度不高而引起散射回波过强所致。用频谱仪检测光接收机输出电平，发现输出只有86dB，打开光机后用光功率计测量光接收机端光功率为-2.0dB，光功率在正常范围，仔细观察光机内部后发现连接光电转换模块尾纤接头与连接器连接有松动，拧下光纤接头，用棉沾无水酒精清洁后重新拧紧，再检测光机输出电平为105dB，故障排除。

欢迎需要连接器的朋友请拨打以下产品图片中的电话与我们联系，谢谢！

连接器自动化组装的特点

自动化组装的投资金额较高，通常在产品达到一定经济规模后才会进行，但在产品设计阶段，应就如何进行自动化组装进行讨论，以免日后发生无法自动化之困扰，或对产品进行设计变更而增加成本，或致使成本无法降低。因此，在产品设计时必须考虑。

(1) 塑胶类需振动送料的产品，其外观形状以对称为好，若不能则塑胶上须有凸起的肋或凹陷的沟，以供检知，选别方向。

(2) 端子与塑胶的组合插入要防止变形，如塑胶的孔缘做适当有圆角，端子的前端做适当的倒角。

(3) 连续端子其料带的引导孔及节距必须。

(4) 连续端子以卷包装其收料方向或拉出主向及端子的排列方向必须一致。

(5) 产品设计者与自动化设计者事前应就尺寸公差、包装方式、品质要求、各项检测工站等事先充分的检讨。

另外，在自动化机器的设计上也须考虑：

- (1) 维修保养的容易性。
- (2) 布线从简。
- (3) 人员的操作安全及人体工学的考虑。
- (4) 实际操作环境的事先确认。
- (5) 技术累积管理、缩短交期、降低成本等。

自动化组装要顺利进行，除详细考虑上述因素外，零件品质一致性的控制，操作员的技术水平也是不可忽视的。

目前，连接器正向结构越来越，外型轻薄短小和功能渐多的方向发展，对其品质的要求也就相应的在不断提高。对于原材料而言，端子应注意其尺寸精度和电镀效果，塑胶应检验其是否存在毛边、不饱和模等不良，铁壳也应重视其电镀效果等，对于成品应考虑在制程中可能造成的不良项目，如缺针、歪针、跪PIN、塑胶压伤、电镀刮伤等，除上述外观缺陷外，还应对连接器的电子性能进行试验确认，排除在组装中产生的不良。

欢迎需要连接器的朋友请拨打以下产品图片中的电话与我们联系，谢谢！