

# 南平打端沾锡机 厦门非亚厂家供应 打端沾锡机厂家

产品名称	南平打端沾锡机 厦门非亚厂家供应 打端沾锡机厂家
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营：端子压着机，电脑剥线机，气动剥皮机，全自动端子机，沾锡机，南平打端沾锡机，切管机、压接机、六边压接机、伺服压接机、电缆压接机和压接模具等。可来电详细咨询！

由油箱、动力机构、换向阀、卸压阀、泵油机构组成，泵油机构由油泵体、高、低压油出油孔、偏心轴、偏心轴承、从动齿轮和一对高压油泵以及一低压油泵构成，打端沾锡机厂家，油泵体悬固于油箱盖上，高、低压油出油孔开设在油泵体上。

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

检测端子是否合格，需要通过端子截面分析仪，过程分为：

切割----磨抛----电解（腐蚀）-----观察

1、剥皮开口长度不一：

导致开口不一的原因有很多常见的如送线轮压得过紧或松；这时候你只需要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。如果是因为切剥刀切入太浅或太深；那么我们就用切刀深浅调节件来调试刀口到适当位置，以不伤铜丝且能顺利脱落胶皮为准。如果还是开口不一的话，那就直接更换新切刀片。

2、压着端子露铜丝不均：

检查型摆臂导管是否与线材相附合；端子机刀口是否与摆臂导管相对直；端子机辅助压块是否松动；检查端子机与自动机之间的距离有无变动。

### 3、端子机无法启动运转或运转中停止：

无法启动或者运转中停止，首先要检查是否有无电流输入及6KG气压以及有无线材或某运转部位卡住；还有检查端子机有无信号连接或电源连接而导至端子机器不压着。

### 4、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。

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

### 关于切管机

其原理是通过气式的互相配合，由电器系统控制气压系统的运动方向，推动油路作直线往返运动，打端沾锡机厂家，在往返运动中，从拖板限位所检测到的信号作依据，控制和改变气.油路运动，从而达到预期的走刀路线。你可以使用它切割钢铁，打端沾锡机厂家，塑料，铜，铸铁，不锈钢和多层管。

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。

南平打端沾锡机-厦门非亚厂家供应-打端沾锡机厂家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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。厦门非亚自动化设备——您xinlai的朋友，公司地址：厦门市集美北区天凤路187号5楼，联系人：叶经理。