

浙江汽车线束生产厂家 汽车线束 瑞智恒通

产品名称	浙江汽车线束生产厂家 汽车线束 瑞智恒通
公司名称	合肥瑞智恒通电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市经济技术开发区汤口路2766号香馨创谷产业园17栋
联系电话	17855129669

产品详情

线束端子压接有什么技巧

- (1) 规定了检验线束尺寸的标准。
- (2) 规定了电线束中所用材料和零部件所符合的性能要求。
- (3) 规定了端子与线束的连接方法及连接后应符合的要求。
- (4) 规定了端子与线束连接点应符合的要求。
- (5) 密封塞在压接时不应损伤。电线与密封塞之间、密封塞与护套之间不应有目视可见的间隙。
- (6) 电线束包扎时，应紧密、均匀，不应松散。采用保护套管时，无位移和影响电线束弯曲现象。
- (7) 电线束中电线及零部件应正确装配，不应有错位现象，端子在护套中不应脱出。
- (8) 电线束中线路导通率为100，无短路、错路现象。

主要用于线束生产过程中对线束进行抽样检测。在电缆线束生产线上，品质的可靠性及生产速度非常重要，可以说在生产过程中采用连续的质量分析已成为市场竞争的重要因素。该系统可在短时间内完成的质量分析，为您的生产保驾护航！端子压接剖面分析仪，可以对压接工序端子内部质量进行分析，对端子进行剖面，检查端子剖面后压接密度：线芯是否变形、压接毛刺是否合格，导体中所有单线的断面应呈不规则多边形，导体与端子相接部位、单线与单线之间应无明显缝隙，端子压接部位应包住全部导体。端子压接的卷曲部分a、b必须相接，且对称。端子压接卷曲部分a、b端部距底部c的距离d不小于单线标称直径的1/2横断面底部两侧的毛刺高e应不超过端子压接后的厚度g，毛刺宽度f应不超过g的1/2。横断面上端子压接部位出现裂纹h。

什么是打端子?

打端子就是将剥去胶皮的电线与端子(连接器)利用冲压模具将其二者卯压在一起,并能满足电器及机械强度。

端子是蓄电池与外部导体连接的部件。电工学中,端子多指接线终端,又叫接线端子,种类分单孔,双孔,插口,安徽汽车线束多少钱,挂钩等,从材料分,铜镀银,铜镀锌,铜,安徽汽车线束哪家好,铝,铁等。它们的作用主要传递电信号或导电用。

与电气原理图不同,在接线端子接线图中同一接线端子的各个部分(触头、线圈等)必须画在一起;

接线端子接线图一律采用细线条绘制。走线方式分板前走线及板后走线两种,一般采用板前走线,对于简单电气控制部件,接线端子数量较少,接线关系又不复杂的,可直接画出元件间的连线。

汽车线束的冷压端子注意事项

1.应充分了解所要操作的冷压端子,熟悉其操作方法,以保证正确操作;对不具备防误操作的冷压端子,应采用色码或标记予以标识,或在连接前合适型号是否对应,汽车线束,并保证相互连接时正确定位;应特别注意防止带针插座的误插入,浙江汽车线束生产厂家,否则将损坏冷压端子,并导致意外电接触;应确保冷压端子连接到位,在不易检查的特殊场合,应在相应的操作规程中做出详细的规定,并可通过窥镜进行检查。

2.冷压端子端接时,应严格按照相应的端接规范或要求进行端接和检查,并按对应的节点序号端接。选用的电缆导线间的绝缘层厚度应与接触件间距匹配,电缆线芯应与接触件接线端匹配,当接触件间跨、并线处理。

3.焊接时应根据裸线直径来选择相应功率的电烙铁,每个接触件的焊接时间一般不超过5S,应注意不要让焊剂渗入绝缘体,以免造成产品绝缘电阻下降。

4.冷压端子处于分离状态应分别装上保护帽或采取其他防尘措施;如果冷压端子连接后长期不分离,可在插头和插座之间打上保险。

5.清洗冷压接线端子时,可使用蘸着无水乙醇的绸布进行,晾干后使用。不允许使用可能对连接器产生有害影响的等化学溶剂。

6.冷压端子连接或分离时,应尽量使插头和插座的轴心线重合,并且要扶正电缆,避免插头受到切向力的作用,防止电缆下垂导致连接器的损坏。

7.冷压端子在未正确连接或完全锁紧前,禁止通电。

8.在冷压端子的固定、线束的夹紧等场合,使用螺纹连接时应有防松装置(防松螺钉、防松圈、保险丝等)。

9.验收和检测冷压端子时,应按产品有关标准和使用说明书的要求进行。验收和检验已使用过的电连接器,应在产品有关标准和使用说明书的基础上降低要求进行,使用的工装冷压端子应完好无损,性能合格;探针应符合标准要求,否则易造成插孔损伤

浙江汽车线束生产厂家-汽车线束-瑞智恒通由合肥瑞智恒通电子科技有限公司提供。合肥瑞智恒通电子

科技有限公司 (www.bjrzht.com) 是从事 “ 汽车线束,线束加工 ” 的企业, 公司秉承 “ 诚信经营, 用心服务 ” 的理念, 为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询! 联系人: 陈经理。