

1019060489311发动机线束多少钱 济南信发汽配

产品名称	1019060489311发动机线束多少钱 济南信发汽配
公司名称	济南信发汽车配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市天桥区蓝翔路56号泉利汽配城21-102
联系电话	13465314101 13465314101

产品详情

线束加工过程中常见的线材连接注意事项一.接线端和电线的连接1.缠绕接线端，必须缠绕1到2圈；

2.杯型接线端，必须沿着较长的内壁一侧紧密连接；

3.柱形接线端，大于1.5圈，线头必须缠绕于接线端；

4.桶装柱形接线端，直径小于0.5mm的线头必须勾接于接线端；

5.穿孔的接线端，线头必须钩于接线端，直径小于0.5mm，线头必须弯曲成S型；

6.钩接，外漏部分尺寸0.5到1.5mm之间，侧面不能弯曲，导线必须与接线端紧密连接，不能缠绕绝缘层；

二.导线与导线之间的连接

1.搭接：搭接的长度要求大于3mm，这一连接的方法机械性弱，外部要套绝缘热缩套管保护；

2.螺旋形连接：一根导线必须螺旋形缠绕于另一根导线，外部要套绝缘热缩套管保护；

用于汽车线束的电线规格是什么？在汽车中使用的线束常用规格具有的导线毫米0.5，0.75，1.0，1.5，2.0，2.5，4.0，6.0的标称截面积等，其每一个具有允许负载电流值，与不同的功率电气设备电线。在车辆线束，例如0.5米轨线施加到灯，灯，灯门，天花板等；

0.75规范适用于牌照灯线，前部和后部小灯，1019060489311发动机线束价格，刹车灯等；1.0规范线是适合于转向灯，雾灯；适用于头灯线，扬声器等1.5规格；主电源线例如发电机电枢，接地线的要求从2.5至4平方毫米电线。这就意味着对于普通汽车来说，关键是要看到负载的电流值。例如，蓄电池的地线和正极电源线是分开使用的。它们的钢丝直径相对较大，至少超过10平方毫米。这些“巨无霸”电线将不纳入主

线束。汽车线束是汽车电路的主体，线束中没有汽车电路。汽车线束是指在铜材料制成的接触件端子(连接器)与电线和电缆按压接触后，用于线束捆绑和形成连接电路的元件，然后在线束外面使用塑料压制绝缘体或外部金属外壳。电子线束产业链包括电线电缆、连接器、加工设备、线束制造和下游应用行业。线束广泛应用于汽车、家用电器、计算机及通讯设备、各种电子仪器仪表等，果洛1019060489311发动机线束，汽车线束与整车连接。一般形状为H形。

线束加工焊接步骤

线材加工厂一般采用送锡焊接法，右手持电烙铁，左手持焊锡丝，其操作步骤如下：

- 1.剥线：用剥线钳剥线要注意对单股线不应伤及导线，多股线及屏蔽线不断线，否则将影响接头质量，对多股线剥皮时注意将线芯拧成螺旋状。剥线长度根据工艺资料要求进行操作。
- 2.预焊：预焊是导线焊接的关键步骤，1019060489311发动机线束批发，导线挂锡时要边上锡边旋转，旋转方向与拧合方向一致，多股导线挂锡要注意“烛芯效应”即焊锡进入绝缘层内，1019060489311发动机线束多少钱，造成软线变硬，容易导致接头故障。
- 3.加热：先用已经预热好的烙铁头加热元器件引线和焊盘。
- 4.送丝：左右持锡丝并送到已经加热的被焊接处。
- 5.离开：焊锡丝融化并慢流至整个焊盘的三分之二面积后，迅速撤离焊锡丝和烙铁头。
- 6.凝固：烙铁头反撤离后，不要晃到元器件及电路板，应让焊点自然凝固，对易烫坏的元器件，可对焊接吹气以加速凝固。
- 7.检查：检查焊接质量，要求焊点锡量适中，焊点光亮，焊接牢固。

1019060489311发动机线束多少钱-济南信发汽配(推荐商家)由济南信发汽车配件有限公司提供。“传感器 氮氧传感器 尿素泵 尿素喷嘴 喷油器 喷油泵 液位”就选济南信发汽车配件有限公司(www.sdxq.com)，公司位于：山东省济南市天桥区蓝翔路56号泉利汽配城21-102，多年来，济南信发汽配坚持为客户提供好的服务，联系人：罗经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。济南信发汽配期待成为您的长期合作伙伴！