

沈阳端子机推荐

生成日期: 2025-10-23

KHP-1000型端子拉力测试仪是我公司研制的全自动型端子拉力测试仪。用于检测各种线束、接线端子的拉脱力。施力装置由电机拖动，自动返程。负荷测量选用进口高精度，高稳定度负荷传感器。控制部分采用全数字微处理器控制，力值液晶显示留有**PC**接口方便数据处理。具有设备小巧、控制准确、测量精度高、试件装夹方便、操作简单等特点，是线束生产厂家确保产品质量的理想检测设备。带**PC**机接口的端子拉力测试仪配置**KETest V1.0**简易测试软件负责每次试验数据的自动采集，并将其自动传输到**Excel**电子表格，以方便试验数据的处理、存储及输出。全自动端子机的操作过程比较简单，因为是全自动的方式，所以更加节省劳动力。沈阳端子机推荐

全自动端子机是做线束生产的设备之一，其中有一个环节就是要把线束切断成一条条的。那么就需要有一把锋利的刀片，自动化的对线束进行切割。那既然要用刀片频繁的切割，那么就会磨损刀片，磨损到一定程度后就需要更换了，那么如何更换刀片:1. 选择好正确刀片。不同型号的全自动端子机是使用不一样的刀片的，所以要对应型号，选择刀片，使用原厂配套的刀片比较靠谱！2. 刀片安装前要检查。确认要更换刀片，先把目前运行状态按正常流程停止，然后关闭全自动端子机的电源，调下调摸钮。3. 安装调试刀片。利用板手板动主从动轮，使端子机冲压行程至很大，如手摇不动，则考虑是否压力过大或其他问题，检查调试至**OK**4. 试用刀片。在正常操作的时候还需要注意螺栓的松紧检查，如果发现剥皮长度不一的问题，可能就需要检查刀片的问题，刀片切入太深或者太浅、甚至刀片安装倾斜，也可能导致这样的结果。这时候需要根据需要来调整刀片的位置，如果是因为刀片受损导致的，建议立即更换刀片。重新进行新的更换刀片流程，直到正常使用为止！总之，全自动端子机更换刀片本身并不难，自己厂里面的设备维护员就能操作，但我们也需要寻找好正确的刀片，刀片安装前要检查，安装调试刀片。沈阳端子机推荐通常端子机冲压导向轨须1—2小时加一次机油润滑，加油孔在端子机顶部，每次加油不要过多，2-3滴为宜。

全自动端子机主要是用于电线切断、双端剥皮、单端压着等线束专业加工设备，全自动端子压着机主要采用进口原件，完成切断电线、剥皮、端子压着等，动作精细，操作简单，性能稳定，省人工。线长、剥头长度直接由触摸屏菜单面板设定，特点为基数性能调整快，调整时间短，操作简单方便。每小时可加工5000条左右(长度**80mm**以内)，剥皮长度**1mm--20mm**(如需更长可定制)。如何为线束产品选择合适的全自动端子机：1、根据线材的粗细情况，线材有不同的粗细，根据粗细要选择不同的端子机设备。2、根据全自动端子机的情况。常见端子的所使用的端子模具都是一样的，不过有一些特殊端子需要用到特定的模具。3、根据线束所

需要加工的效果。根据线材是否需要扭线、压端、浸锡等等情况来选择合适的设备。

端子机接线常见问题 绝缘不良：绝缘体的作用是使接触件保持正确的位置排列，并使接触件与接触件之间，端子机的接触件与壳体之间相互绝缘输送机保护。故绝缘件必须具备优良的电气性能，输送机保护机械性能和工艺成型性能。特别是随着高密度，小型化接线端子的频繁使用，绝缘体的有效壁厚越来越薄。这对绝缘材料，注塑模具精度和成型工艺等提出了更苛严的要求。由于绝缘体表面或内部存在金属多余物，表面尘埃，静音端子机，焊剂等污染受潮，有机材料析出物及有害气体吸附膜与表面水膜融合形成离子性导电通道，吸潮，静音端子机哪家好，长霉，静音端子机厂家，绝缘材料老化等原因，都会造成短路，漏电，绝缘电阻低等绝缘不良现象。端子机是专门用于汽车线束端子的拉力测试试验仪器。

质量好的端子机需要根据经验和技巧，就拿端子机刀片来说，我们要了解刀片的材质,锋利程度，安装方法等等，应该注意以下几点：1.选择的刀片：观察刀片的锋利度和材质，不懂的可以百度下。2.选择好刀片之后，还需要进行安装的必要检查，具体要求为关闭端子机电源，调下调摸钮，使用专门板手摇动主从动轮，使端子机冲压行程至很大，如手摇不动，则考虑是否压力过大或其他问题，检查调试至OK□这些检验完成之后就表示端子机刀片安装结束，在正常操作的时候还需要注意螺栓的松紧检查，为安全生产带来更多保障。超静音端子机是伺服器带的端子机，属于半自动机型，需要人工进料，人工控制脚踏板电源开关才能进行工作。沈阳端子机推荐

端子机可以分为全自动端子机、连剥带打端子机、超静音端子机、气动端子机、接线端子机、插针机端子机等。沈阳端子机推荐

端子机刀片调试安装：1、刀片认识下芯与下皮刀片外形一致，无明显区别，只有单依靠识别刀片上标示的数字来区分。规格识别：头一位数字表示刀片厚度，第二位数字表示刀片R角宽度。2、刀模调试（在机台上调试较为简便）①装下刀模刀片。关闭端子机电源开关，拆卸上下刀模刀片，将要更换的下芯/下皮刀片和下切刀装上，锁紧锁下切刀螺丝，然后用扳手按下切刀芯检查下切刀是否可以灵活弹动。②调整送料盖板及底板位置。升起料带压板把手，扭松锁盖板螺丝，将端子按下图指示方式（盖板边缘卡住端子芯线夹片和绝缘皮夹片之间），装入端子，调整好盖板位置锁紧盖板螺丝。盖板调整标准：升起料带压板，端子在盖板内左右能灵活的推动，但不能前后摆动，放下料带压板端子料带应拉不动。松开锁底板的螺丝，根据端子调节送料底板位置，端子绝缘皮夹片贴紧下切刀且料带成一条直线。③调整送料爪位置。升起料带压板把手，手工送端子将端子对准下刀片中心，放下压料板，调整送料爪尖前后位置与端子料带孔同在同一直线上，接着调节送料爪调节钮将送料爪调到料带孔内。送料爪位置调节方法：扭松送料调节锁紧螺丝，扭转送料调节旋钮：按红色箭头扭：送料爪往左移；按绿色箭头扭：送料爪往右移。沈阳端子机推荐

深圳市凯强利试验仪器有限公司,是微机控制材料试验机和精密电子伺服压装机的专业生产厂家。具有多年的生产经验，有很强的硬件、软件开发能力及机械设计研制能力，拥有一支强大的自动控制、软件开发、机械液压、材料测试、市场营销、生产管理、电测装配等各类高中级工程技术人才队伍。公司生产的试验机和伺服压装机，进行自行设计开发、制造，拥有自己的测控硬件、软件知识产权。产品设计合理，功能成本比例适当，质量稳

定可靠，软件先进适用，操作简单易行。