

压着加工的注意事项

以下就对本公司生产的连续端子进行压着加工时的基本注意事项进行说明。

实际进行压着加工时，请在事先熟读各端子、连接器及工具的《使用说明书》后，根据说明的内容进行加工。另外，如有不明之处，请向本公司确认。

1. 工具

对本公司生产的连续端子（端子）进行压着加工时，请使用本公司指定的工具。

如果使用非指定的工具进行压着加工，则可能会导致接触不良与断线等，因此请勿使用。

☆本公司对使用非指定的工具进行压着加工的产品不进行任何保证，敬请注意。

2. 适用电线

进行压着加工前，请确认所使用的电线处在适用范围内。

（适用于压着连接器的电线原则上为镀锡软铜绞合线。无镀层线、单线、锡涂层线与屏蔽线不在适用范围内。）
（各产品有单独规定时，应使用规定的电线。）

3. 压着作业的管理要点

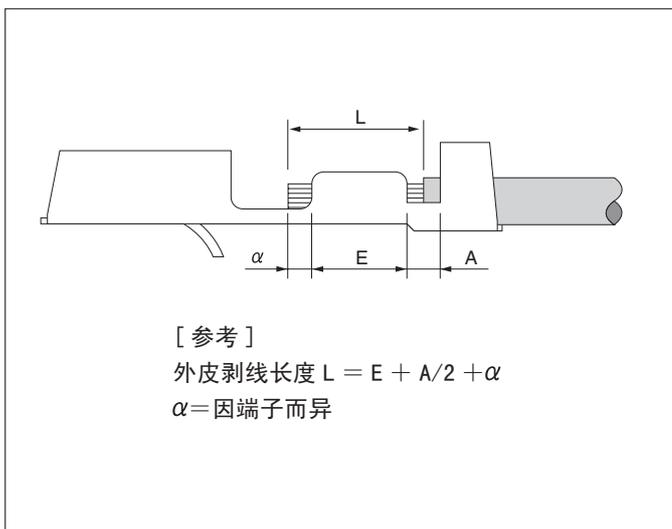
为了进行良好的压着，请注意并确认下述各项。

3.1 确认压着机

压着机与压着模具均带有使用说明书，在进行作业之前，请务必熟读使用说明书的说明内容。

3.2 电线外皮的剥线作业

电线外皮的剥线长度受电线种类、压着方法等的影响。请根据加工状态设定最佳长度。请根据所使用的端子设定正确的长度后，用剥线钳等剥去外皮，注意不要损伤芯线。



[注意]

- (1) 请确保没有芯线断线、剥线长度不齐或外皮未完全切断等现象。
- (2) 请勿使芯线散开。
- (3) 请勿过度捻搓芯线。

压着加工的注意事项

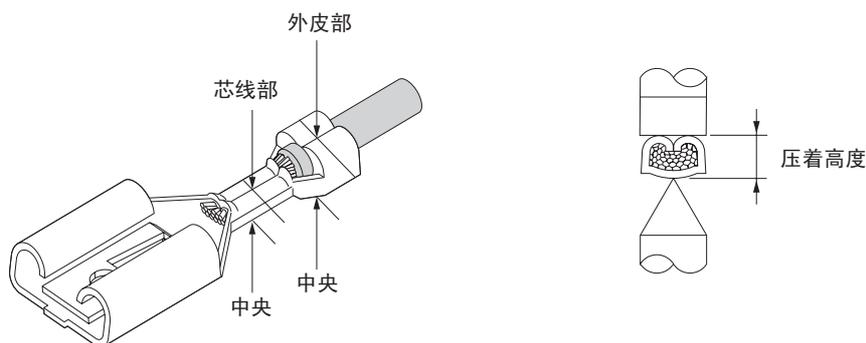
3.3 压着高度

压着高度是压着加工方面重要的管理项目。进行管理范围外压着高度的压着作业，可能会导致导通不良等，因此在压着作业开始、压着过程中及压着结束时，请务必测量压着高度。

1) 测量方法

测量压着高度时，应使用测量压着高度专用的千分尺，测量压着后端子芯线部（线筒部）以及外皮部（绝缘筒部）的中央。

测量位置

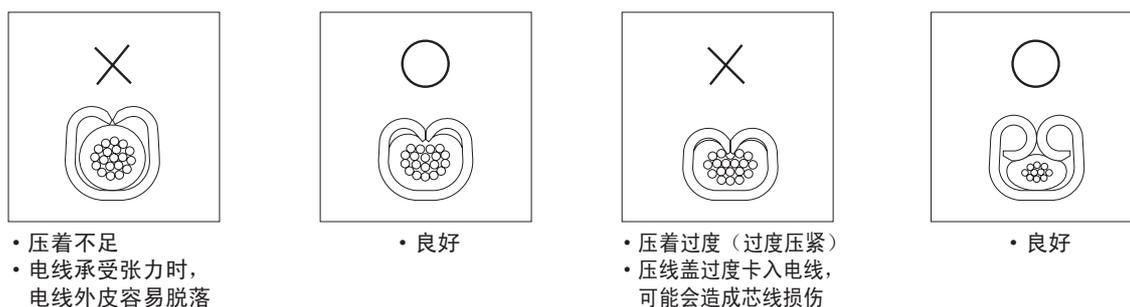


2) 芯线部压着高度

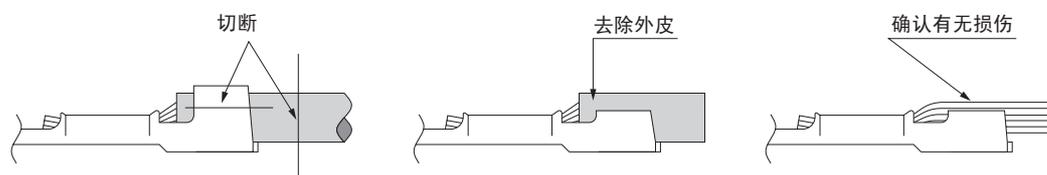
压着时，请确保芯线部的压着高度在本公司指定的压着高度管理范围内。

3) 外皮部压着高度

外皮部的压着高度请根据电线的精整外径及种类进行调整，在电线外皮既不会轻易脱离端子、也不会形成过度压着的范围内进行压着作业。



确认：请仅切断外皮部的压线盖，去掉电线外皮，并确认芯线没有损伤。



压着加工的注意事项

3.4 压着外观

为了确认压着作业正确无误，请通过目视（同时使用放大镜等）进行外观检查。

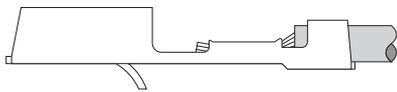
检查项目因各端子而异，以下为检查示例。

详情请确认各端子 / 连接器的使用说明书。

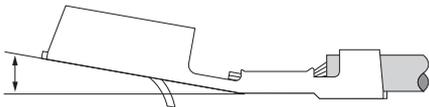
上弯 / 下弯

确认端子顶端部相对于芯线压着部的上下翘曲量。

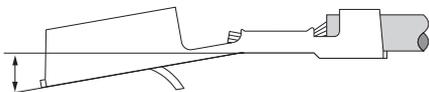
○
良好



×
上弯



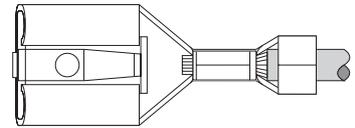
×
下弯



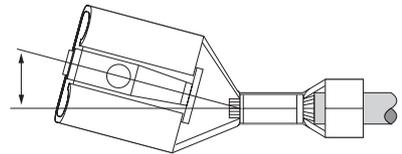
绞合

确认端子顶端部相对于芯线压着部的左右弯曲量。

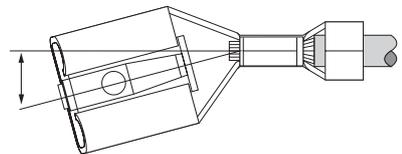
○
良好



×
绞合



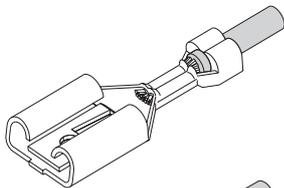
×
绞合



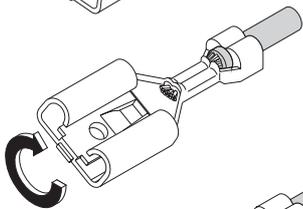
滚压

确认端子顶端部相对于芯线压着部的扭绞量。

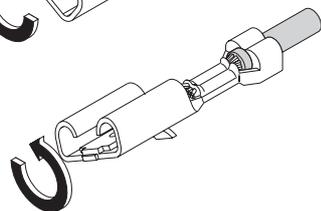
○
良好



×
滚压



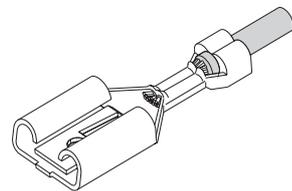
×
滚压



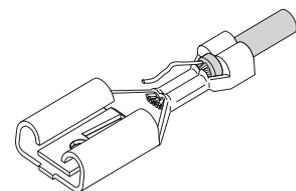
电线芯线的伸出

确认芯线未伸出芯线压着部。

○
良好



×
芯线露出



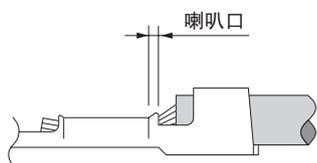
压着加工的注意事项

喇叭口

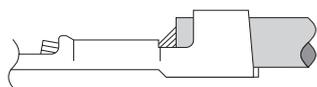
确认喇叭口量。



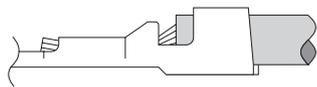
良好



无喇叭口



喇叭口大

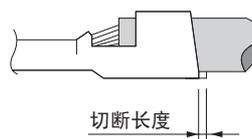


切断长度

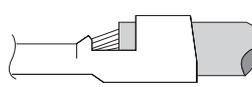
确认连接部的切断余量。



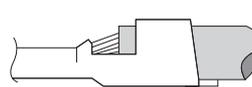
良好



无切断长度



切断长度过长

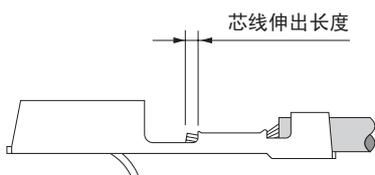


芯线伸出长度

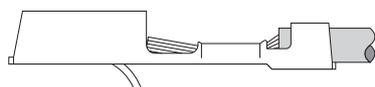
确认芯线已被整个线筒压着。



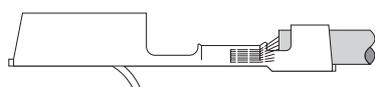
良好



芯线伸出长度过长



芯线伸出长度过短

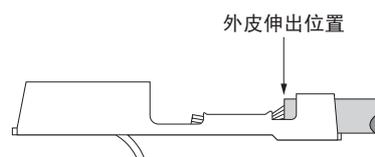


外皮伸出位置

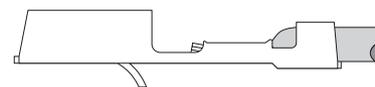
确认外皮已被整个绝缘筒固定，且没有进入到芯线压着部内。



良好



电线压线部导致的外皮咬入



电线外皮压着不良

