

## 一、应用范围及特点

本气动压接工具应用于麻花针针头与针体的压接，导线与针体的压接以及导线与插孔的压接，齿痕长度1.2mm，端子压接外径0.90mm。其对应不同的定制款升降定位器，压接的产品首件应当做相应的拉力测试及电性能测试，合格后进行批量生产。

## 二、参考档位范围

调节盘档位	压头工作直径mm
1	0.35±0.05
2	0.40±0.05
3	0.45±0.05
4	0.50±0.05
5	0.55±0.05
6	0.60±0.05
7	0.65±0.05
8	0.70±0.05

## 三、结构与原理

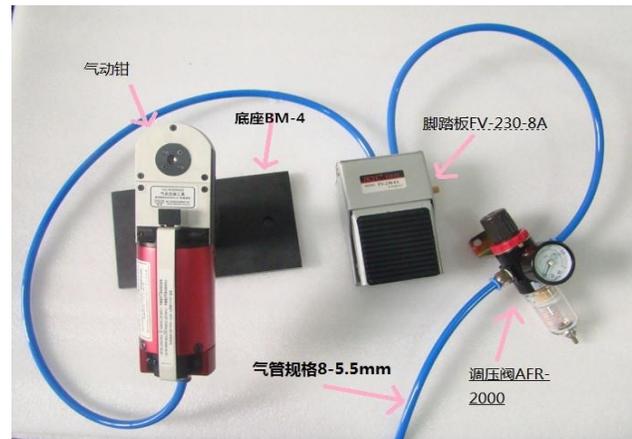
- 1、本压接钳压接工作采用曲线推进机构，作用力由右钳柄头部腔内的四条曲线传递给四个压块，压块做向心直线运动而完成导线与接触体的压接。四压头块进退动作协调，压痕深浅一致，可靠地保证了导线与接触体的压接质量。
- 2、本压接钳内部采用了棘爪与齿条配合自锁机构，保证压接的一致。若在气压不足或供气时间过短，不能正确完成压接，压块会因为自锁机构而不退回，此时应调整气压或增加供气时间，使压块运动到达档位位置，恢复正常使用。
- 3、本压接钳有8个工作档位，1-8档位间隔0.05mm，用于微调系统误差以及使用磨损。使用方法是：通过提起刻度盘（先取出别针）并旋转，使刻度盘上的指针对准相应的档位，放下刻度盘并确认刻度盘已经平放在面板上，方可以开始工作。
- 4、本压接钳配用升降定位器，配置的定位芯可以通过定位器上铜螺丝螺母调节定位高度，螺纹的牙距为1mm，每旋转1周定位高度变化1mm。调节方法：先将螺纹旋到较低位置，放入定位芯后目测定位芯已经远低于压块，此时接通气源（建议使用脚阀），使压块合拢，在不松开气源的情况下调节铜螺丝，使定位针升至接触到压块，然后反向调节螺丝，根据螺纹牙距为1mm可以计算出，向下调节的深度，根据产品要求调节完成后将锁紧螺丝锁紧，试压后测量工件尺寸合格后开始压接。
- 5、本压接钳可以使用自身手动开关或外接脚踏板（不可同时使用），手动开关与外接脚踏的转换应使用1.5MM六角扳手，调节钳体后部箭头指向的M3内六角螺丝，螺丝旋出，按动手动开关感到有弹力时为手动控制状态，螺丝旋入，手动开关无弹力时为外接脚踏控制状态。调节时应注意不可用力过大，不熟悉使用时应通过多次调节适应。

## 四、注意事项

- 1、不得用坚硬的钢质压接件或将实心或壁厚特厚的圆筒形件塞入压齿腔内肆意压接，或当小档误入大直径接触体压接或压齿腔内被硬物卡住时，请联系我们。
- 2、**压接时，切记将顶杆缩回后，方可压接，否则损坏顶杆。**
- 3、工作气压经实际测试在3-4个大气压下均可适用

## 四、操作说明

- 1、按下图连接钳体和底座、脚踏板、调压阀、气管



- 2、本工具适用HD系列升降定位器。不同型号的端子需采购不同的定制定位器。钳体有个8档位的调节盘，用于调节4个压块的工作直径（见说明书左侧说明）



- 3、压接说明，将顶杆伸出压接工作面，将端子或麻花针放置在定位针或顶杆处，将顶杆收缩回压接孔，放置导线/护套，用脚踏板或手动开关给钳体供气，钳体完成压接后松开脚踏板或手动开关，压块退回原位后取出压接体，压接完成。

