

焊接加工的判定基准

①焊接加工判定的检测重点以及不良加工示例。

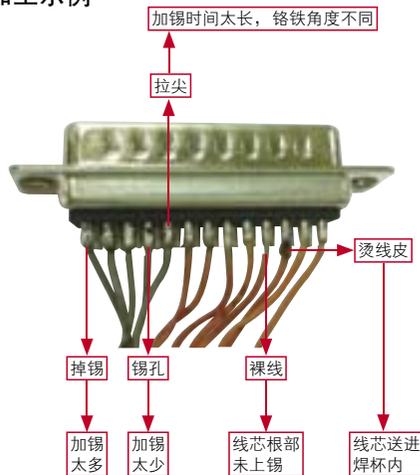
检验重点:

- 1.脚位不可焊错
- 2.焊点外观圆滑,有光泽,无虚焊、拉尖、短路、掉锡等不良
- 3.线芯不可有烫伤、掐伤及裸线
- 4.连接器不可烫伤
- 5.连接器对接触点不可发生位移

★注意事项:

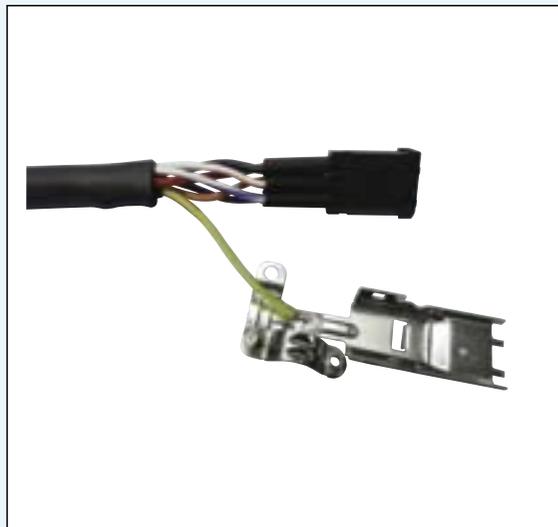
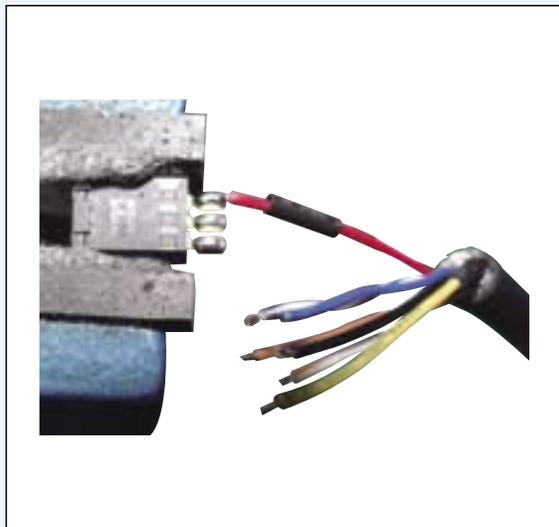
- 1.焊杯加锡需饱满、均匀
- 2.用手捏线芯时,不可用指甲掐线芯,避免在线芯受热时将线芯掐破
- 3.烙铁平行移开焊点时不可烫伤线皮
- 4.焊接时,线芯不可有交叠,参差不齐
- 5.黄绿线焊在金属外壳上时,不可太靠金属外壳上部,否则会影响组装
- 6.发生异常时及时反馈

不良加工示例



②焊接后的绝缘处理

焊接后必须套上热缩管。



index

产品目录

交易指南

连接器线束

机器设备线束

测量通信线束

LAN线缆·
光纤

连接器

压着端子·
测试用端子

端子台

电缆

保护管·软管·
线槽

固定部件

AC电源线·
接插件

电源排插

配线工具

箱体

开关按钮·
蜂鸣器

开关电源·
保险丝

变压器

AC/DC风扇

多层信号灯·
旋转报警灯

键盘·鼠标

显示器·
显示器支架

技术资料

索引

压着加工要求

①压着加工工具

自动压着的设备以及专用手工压着工具。



分类

矩形
连接器线束

圆形
连接器线束

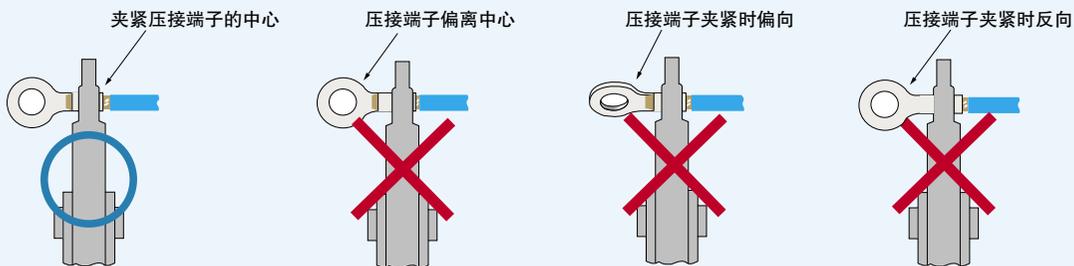
尼龙
连接器线束

同轴
连接器线束

②压着合格判定标准

压着合格判定表及图示

裸压接端子	绝缘压接端子	判别
		○ 压接正确
		× 偏后
		× 偏前
		× 偏右(左)
		× 剥线长度不良
		× 仅部分包覆被压接
		× 电线插入不良
		× 电线有部分导体变形
		× 端子变形
		× 反向压接



压接加工要求

①压接加工工具

专用的线束压接工具，适用于不同的连接器。



②压接合格判定标准

压接合格判定表

热压机压接要求:

- 1.脚位不可排错，导线不可绞线
- 2.PET膜不可贴斜
- 3.导线不可被烫伤，划伤
- 4.修齐导线，不可剪斜

手动压接工具压接要求:

- 1.脚位不可排错
- 2.压接时每个连接器的PIN角要对应每根线芯
- 3.反折盖必须卡紧卡到位
- 4.热缩时不能伤到线缆

压接不良:

- 1.脚位排错，导线交叉
- 2.PET面膜贴斜，贴反方向
- 3.压接时烫伤导线
- 4.线芯被划伤，露出线芯
- 5.压接短路

index

产品目录

交易指南

连接器线束

机器设备线束

测量通信线束

LAN线缆·
光纤

连接器

压着端子·
测试用端子

端子台

电缆

保护管·软管·
线槽

固定部件

AC电源线·
接插件

电源排插

配线工具

箱体

开关按钮·
蜂鸣器开关电源·
保险丝

变压器

AC/DC风扇

多层信号灯·
旋转报警灯

键盘·鼠标

显示器·
显示器支架

技术资料

索引

米思米的品质保证

检查工位

① 外壳组装前检查

组装前的导通、外观检查。

導通阻抗編輯 標準: U8H10	
11	導通阻抗設定..... 2.000
12	導通測試模式..... 一般
13	調整導通測試次數..... 1
14	導通阻抗調整值..... +0.0000
15	導通阻抗最小值..... 0.000
16	導通阻抗模式..... 串連式
17	導通阻抗速度..... 快速

检查重点:

1. 黑色热缩套管需完全裹附住焊点
2. 线芯不可有被热风枪吹化的痕迹
3. 线缆被固定后不可晃动

② 外壳组装后检查

电气检查。

电气检查---图1

導通阻抗編輯 標準: U8H10	
11	導通阻抗設定..... 2.000 Ω
12	導通測試模式..... 一般
13	調整導通測試次數..... 1
14	導通阻抗調整值..... +0.0000
15	導通阻抗最小值..... 0.000
16	導通阻抗模式..... 串連式
17	導通阻抗速度..... 快速

电气检查---图2

高壓編輯 標準: U8H10			項目選擇
項目	DC	AC 測試	
11	測試電壓	200V	200V
12	測試頻率	50Hz	60Hz
13	測試時間	0.10秒	0.10秒
14	測試電流	20.0mA	1.00mA
15	誤差值		0.00mA
16	所有對地	開	關
17	二次快傳	開	關
18	一對其他	開	關
19	測試點ID	001	001
10	測試次數	120	120

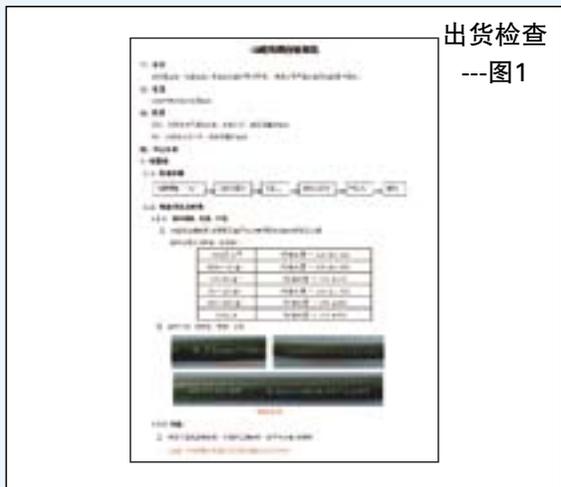
电气检查---图3

測試模式設定 標準: U8H10		項目選擇
11	線材種類	一般
12	測試驅動方式	自動
13	自動測試輸入延遲	0.0 秒
14	測試有錯誤時	停止測試
15	連續測試次數	10
16	連續測試間隔時間	0.0 秒
17	結束測試不負時	重複本步

电气检查---图4

測試項目設定 標準: U8H10		項目選擇
測試項目	是否測試	
1	阻斷器	<input checked="" type="checkbox"/>
2	導通測試	<input checked="" type="checkbox"/>
3	零件	<input type="checkbox"/>
4	耐壓	<input checked="" type="checkbox"/>
5	DC絕緣耐壓	<input checked="" type="checkbox"/>
6	瞬間絕緣	<input type="checkbox"/>
7	快速絕緣	<input type="checkbox"/>

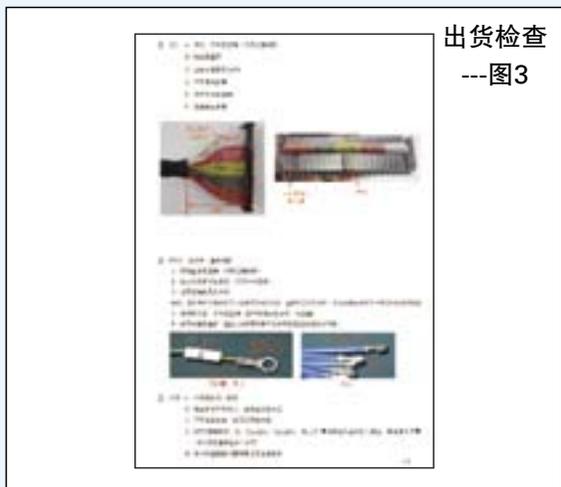
③出货检查



出货检查
---图1



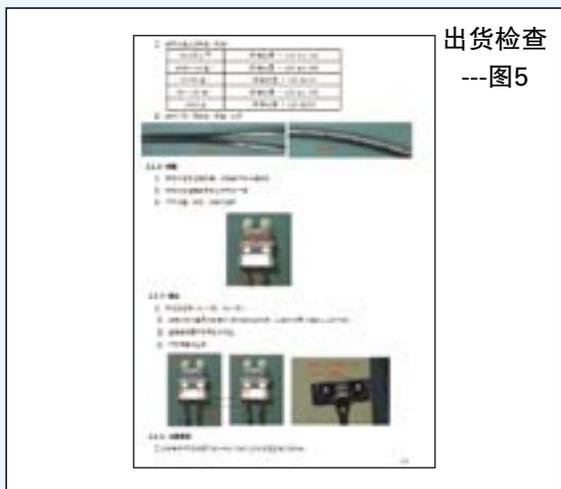
出货检查
---图2



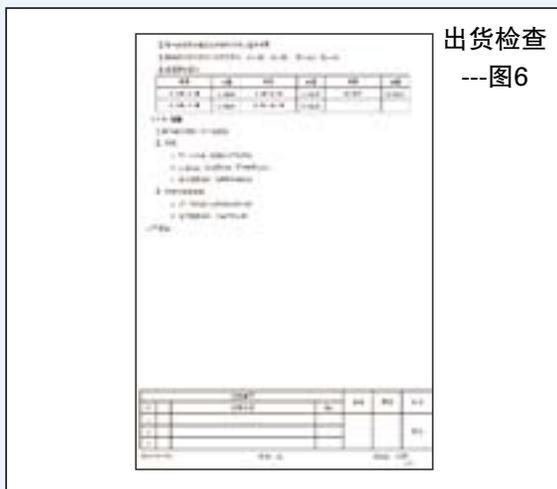
出货检查
---图3



出货检查
---图4



出货检查
---图5



出货检查
---图6

index

产品目录

交易指南

连接器线束

机器设备线束

测量通信线束

LAN线缆·

光纤

连接器

压着端子·

测试用端子

端子台

电缆

保护管·软管·

线槽

固定部件

AC电源线·

接插件

电源排插

配线工具

箱体

开关按钮·

蜂鸣器

开关电源·

保险丝

变压器

AC/DC风扇

多层信号灯·

旋转报警灯

键盘·鼠标

显示器·

显示器支架

技术资料

索引

检查证明书

① 检查治具 试验机



② 检查证明书 电气检查

Model:CT-8687A File Name:XM-MFECA0030MJD

OPEN/SHORT Threshold: < =5K Ω

CONDUCTANCE MAX : 2.00 Ω CONDUCTANCE MIN : 0.00 Ω

AC HIOPT Voltage: 200 V Frequency:50 Hz Time: 0.10 Sec Spec.:1.00 mA Offset: 0.00mA

DC INSU. Voltage: 200 V Time: 0.10 Sec Spec.: 20.00M Ω

NET SHORT LIST

001 A01-B06

002 A02-B03

003 A05-B07

004 A06-B04

005 A51-B01
=====

Test Time=====Test Result

1 0B-20-20 O/S TES COND A COND A COND A COND A COND A HIPOT C INSUL C PASS

2 0B-20-20 O/S TES COND A COND A COND A COND A COND A HIPOT C INSUL C PASS

米思米的品质保证



合格证

品名	SVEKF-SV1-D-5	
导通	✓	检 QC02
耐电压	✓	检 QC02
绝缘电阻	✓	检 QC02
外观	✓	检 QC02
长度	✓	检 QC02

检验合格章

米思米

线束加工中心

2012年10月16日

合格专用章

index

产品目录

交易指南

连接器线束

机器设备线束

测量通信线束

LAN线缆·光纤

连接器

压着端子·测试用端子

端子台

电缆

保护管·软管·线槽

固定部件

AC电源线·接插件

电源排插

配线工具

箱体

开关按钮·蜂鸣器

开关电源·保险丝

变压器

AC/DC风扇

多层信号灯·旋转报警灯

键盘·鼠标

显示器·显示器支架

技术资料

索引

线束电缆介绍

线束电缆实力进一步增强!!

线束电缆质保体制

米思米从线束电缆的制作到发货，都遵守以下品质保证体制进行作业，因此请放心订购。以下品质保证体制仅限在国内的加工、制作。该体制不适用于海外生产的产品，敬请谅解。

制作

- ① 由具备焊接技术认定资格的人员进行作业。
- ② 所有的标准线束都制作产品规格书，按照该规格书进行作业，可防止因不同的作业人员引起质量差异。(参见照片1)
- ③ 所有采购的零部件都须经过进货检查后才可用于组装。
- ④ 需要使用工夹具的产品，都采用厂家正宗的专用工具。(参见照片2)
- ⑤ 每项订货都制作工序管理表，严守交货期。

照片1

品名		SVEKF-SV1-D-9	
导体	✓	合格	合格
绝缘电压	✓	合格	合格
绝缘电阻	✓	合格	合格
外观	✓	合格	合格
长度	✓	合格	合格

米思米
线束加工中心
2012年10月16日
合格专用章

照片2



照片3



发货前检查

- ① 使用专用多功能试验器进行以下检查。(参见照片3)
 - 导通检查(包括接线确认)
 - 耐电压试验
 - 瞬断试验
 - 绝缘电阻试验
- ② 根据作业要求和图纸，严格进行外观检查(也包括确认全长)。
- ③ 进行电线连接部的拉伸强度检查。

发货

- ① 小心仔细包装产品，以免运输过程中受到损伤。
- ② 根据工序管理表，进行发货数量的最终检查。

线束的制作是在完善的品质保证体制下进行的，但万一发生不合格时，请联系离您最近的市场营销中心。我们将确认不合格内容，立即制作替代品并发货。

(注) ● 请务必对保修规定(▶215页)进行确认。

- 请务必通过记载不合格内容的书面文件进行不合格品的相关联系。
- 请务必返还不合格品。在替代品交货后也可以返还。返还地点将随时与您联系。
- 替代品的交货期基本上采取紧急对应，但是根据零部件的采购状况等，有时可能无法立即发货，敬请谅解。

◆ 有关交易咨询(如报价/订货)，请联系 TEL: 021-6710-8701 FAX: 021-6710-8687

◆ 有关交易咨询(如技术问题)，请联系 TEL: 021-6391-2660 (日本語対応可)

FAX: 021-6391-2668 (日本語対応可)

E-mail: elts@misumi.sh.cn (日本語対応可)

index

产品目录

交易指南

连接器线束

机器设备线束

测量通信线束

LAN线缆·
光纤

连接器

压着端子·
测试用端子

端子台

电缆

保护管·软管·
线槽

固定部件

AC电源线·
接插件

电源排插

配线工具

箱体

开关按钮·
蜂鸣器开关电源·
保险丝

变压器

AC/DC风扇

多层信号灯·
旋转报警灯

键盘·鼠标

显示器·
显示器支架

技术资料

索引

线束产品 Q&A

以下问题基于实际的客户咨询。

以下咨询中的商品，全是米思米可以为您制作的。

→ 线束制作有困难时，请一定使用米思米目录。

Q1

米思米可否制作两端为不同连接器的线束？

A 可以。
从2013年开始，我们提供两端带连接器线束。另有带端子、号码管产品可供选择。

转换连接器线束▶1187页

Q2

配线现场需要指定的线束长度，米思米可否制作指定长度的线束？

A 可以。
去年只有固定长度产品，今年我们的产品可以由客户指定长度，我们加工后再出货。

连接器线束▶1000页

Q3

两端接线的Dsub连接器，需要使用特殊的接线方法，米思米可以对应吗？

A 不可以常规对应。
您如果有大量的需求，我们可以为您特别安排。

特注▶1841页

Q4

标准的线束也可以使用特种电缆吗？

A 不可以常规对应。
您如果有大量的需求，我们可以为您特别安排。

Q5

我司经常使用品牌尼龙连接器。但是没有专用工具加工，请问米思米可否加工此类线束？

A 我们今年有原厂纯正品尼龙线束与米思米原创品尼龙线束供您选择。

Q6

最近经常听闻3C认证的事情，请问线束需要3C认证吗？

A 不用。
连接器与线缆取得3C认证即可。

Q7

终端客户有指定品牌连接器。米思米是否对应？

A 可以。
米思米拥有DDK、3M、广濑电机等品牌连接器的线束产品。

Q8

我司对线束端子的要求也很高，米思米可否对应？

A 可以。
我司线束端子采用大同、KST等知名品牌。

分类

矩形
连接器线束圆形
连接器线束尼龙
连接器线束同轴
连接器线束

客户之声

在FA现场广受好评！



困惑时

第3天发货，紧急需要时大有帮助！

控制柜设计 王先生

控制柜的交期渐进，但是订购的线束尚未到货，这是由于公司内部信息传递错误导致了订购疏漏。没有线束就无法组装控制柜，与销售人员商量也无法说服客户延长交货期。反复与电缆供应商协商又以连接器无存货而无法应对为由遭到拒绝。

从同事那里听说MISUMI可在
第3天发货

“多亏了MIUSMI，线束顺利送抵！这样就可以不用延长交货期准时交给客户了。那次MIUSMI真是帮了大忙啊！”



困惑时

“指定全长”与“质量稳定”提升最终用户满意度！

电气设计 / 制造 张先生

以往，连接PLC、通信设备和连接器端子台的电缆均有公司内部自制。

公司并非专业制作电路板的公司，由于不熟悉连接器的钎焊作业，因此质量问题一直困扰着我们。有时因为细微的钎焊不良以及现场的强烈振动而导致接线脱落，不得不多次拜访客户道歉！



在MISUMI发现了线束！

“MISUMI的线束质量非常稳定，因此十分满意。也不会因产品故障而要出差应对，因此可放心工作。另外，可自由指定电缆全长，控制柜内接线简洁的特点也广受公司内部与客户的好评。”



米思米线束产品定会对您的设计和现场安装大有帮助！

请务必阅读选型指南▶1007页！