

热缩机

适用于 TE CONNECTIVITY 出品的 RAYCHEM 热缩产品

RBK X1 加工机



技术数据

- 电源: 220 - 240V, 50/60 Hz
- 功耗: 3A (最大值)
- 最高温度设置: 500 °C
- 机器循环时间: 6 至 20 秒。
- 总系统噪声: <80 dB
- 尺寸: 419 x 500 x 218 mm
- 重量: 24 kg

产品系列/尺寸

- 管径: 可达 19 mm (最大)
- 管长: 可达 65 mm (最大)

机器订购信息

描述	部件号
RBK X1	2234800-1
RBK X1 CE	2234800-2

附件订购信息

描述	部件号
手持式条形码扫描器	2234781-1
110V-220V 交流变压器, 带美国交流电源线	2234986-1

MES (仅限定制)

产品特点

RBK X1 加工机是一种为密封线束、接头端子和环形端子而专门设计的半自动装置。RBK X1 具有长寿命加热元件、操作员按键锁定/密码保护等级以及用于安装时间、温度和产品尺寸信息的单独选项。

RBK X1 可以在以下几种模式下工作:

- 独立模式 - 操作员设置时间和温度
- 排序模式 - 预设的时间和温度可以自动排序 (而且也可以从已存储的序列中随机选择)
- 与上游超声波焊机的通信使时间和温度可以自动设置, 而无需操作员介入

RBK X1 运行:

操作员能够有效地装载两台机器, 并最大程度地缩短空载时间。焊接后立即安装接头密封产品可以缩短安装时间, 并能够及早对焊接接头进行机械保护。

操作员将接头密封产品放置在接头接合点上方的中心位置, 然后将组件定位在抓爪机构中。按下两个启动按钮将启动机器循环, 使加热仓移至接合区上方的正确位置。加热仓在设定的周期内保持在原位, 然后返回待机位置。当接头密封产品已安装, 且连接区域已进行密封、绝缘和应力消除处理后, 线束会自动弹出。

校准解决方案订购信息

描述	部件号
标准 UHI 温度校准探头	288869-000
连接电缆 (与探头一起应用)	952687-000

夹具解决方案

描述	部件号
短线接头夹具	981721-000 [†]
风冷接线箱 (与短线接头夹具 981721-000 一起应用)	1-1529533-7

经济型夹具

描述	部件号
多线夹具	2234710-1 [†]
短线夹具	2234801-1 [†]

[†] 定制工具将单独报价

RBK X1C 加工机



技术数据

- 电源: 220 - 240V, 50/60 Hz
- 功耗: 3A (最大值)
- 最高温度设置: 500 °C
- 机器循环时间: 6 至 20 秒。
- 总系统噪声: <80 dB
- 尺寸: 419 x 500 x 218 mm
- 重量: 24 Kg

产品系列/尺寸

- 管径: 可达 19 mm (最大)
- 管长: 可达 60 mm (最大)

机器订购信息

描述	部件号
仅定心设备装置 (用于升级)	2369600-1
RBK X1C	2376800-1
RBK X1C CE	2376800-2

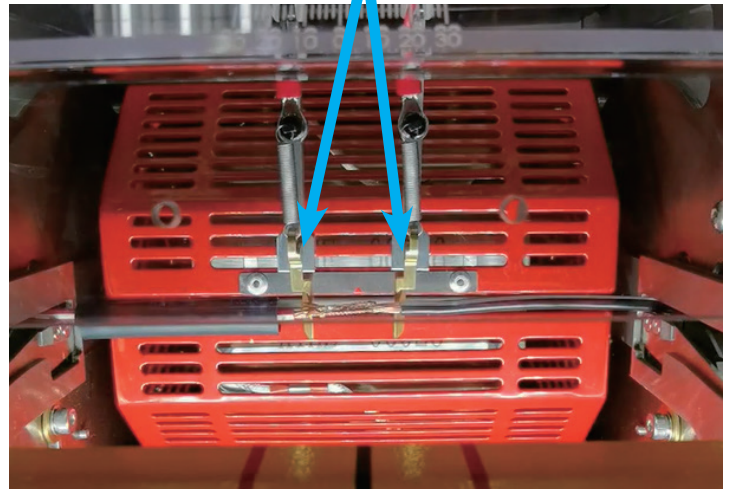
产品特点

RBK X1C 加工机基于 RBK X1 平台，包含有助于保持线材和管材精确放置的自动定心设备。

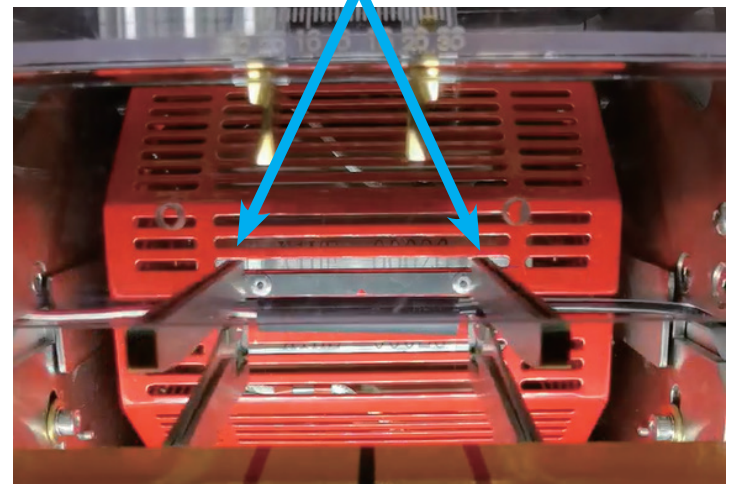
可编程接头传感器会通过电子方式验明线材的准确定位以开始定心过程。线材位置验证完毕后，系统将激活自动导向臂，以将管材正确放置到位，从而开始热缩循环。

仔细了解定心设备的工作方式

可编程传感器会确定有利于
线材正确对齐的接头位置



自动导向臂将管材引导
到位以便热循环开始



XB 17 带式加热器



技术数据

- 电源: [部件号 2375310-2] 110 VAC, 1Ø;
[部件号 2375310-1] 220 VAC, 1Ø
- 加热元件: 2 个, 每个均为带石英面的 1000W 红外线冲压箔
- 气流 (冷却): 上方加热器外壳中的 2 - 100 CFM 风扇
- 传送带系统: 双面正时皮带; 加工机每侧各有两条 - 间距为 9.5mm [0.375 in]
- 传送带速度: 2.5 - 35 mm/s
- 加工机尺寸 (以毫米为单位) (长 × 宽 × 高)
1210 × 258 × 510
- 运输尺寸 (以毫米为单位) (长 × 宽 × 高)
1570 × 540 × 770
- 加工机重量: 88 Kg [194 lbs]

产品系列

- 管径 (最大): 19 mm [0.75 in]
- 管长 (最大): 可达 90 mm [3.5 in]

产品特点

- 闭环时间和温度控制
- 连续受控过程
- 可以适应不同应用
- 急停开关
- 超薄台式设计

操作简单

与热缩线材加工应用中使用的热风枪相比, XB 17 带式加热器是更可靠、更安全且更快捷的替代方案。这种紧凑的传送带式机器可以为各种热缩管材产品提供可控加工。加工仓顶部和底部的双面定时传送带先将组件传输经过热控红外线加热区和风扇冷却区, 然后再将组件安全地放到卸载箱中。

放入一个组件后, 操作员即可开始准备另一个组件, 因此人力成本显著降低。生产率通常受操作员将组件装入加工机的速度限制。

受控加热区

XB 17 加工机具有两个严格按照功率规范制造的冲压箔加热元件。与闭环温度控制器相连的上方加热元件中嵌入的热电偶可以使温度保持恒定 (最高工作温度设置为 600°C)。此外, 传送带可以反向, 以防止产品在系统处于所需温度设置之外时进入加热仓。

先进的连接

带有可编程逻辑系统的集成式多语言触摸屏界面可以调节皮带速度和温度设置, 并为用户提供创建数百个独特配置文件的能力。

XB 17 上的连接端口支持多种选项, 例如条形码扫描器、自动温度校准和远程访问上游焊机。

通用型设计

加工机经过精心设计, 可以加工直径最大为 19 mm [0.75 in], 长度最大为 90 mm [3.5 in] 的众多热缩产品。红外能源非常适合对单壁或粘合剂衬里热缩管材进行高效加工。热量输出可以进行控制, 从而适应多种产品和基材。

XB 19 带式加热器



技术数据

- 电源: [部件号 2375320-X] 220 VAC, 1Ø;
- 加热元件: 2 个, 均为 1580W [部件号 2375320-1];
2 个 1660 W [部件号 2375320-2]
- 最高 600°C; 700°C (-2 型)
- 传送带速度: 2.5 - 35 mm/s
- 加工机尺寸(以毫米为单位)(长 × 宽 × 高)
1340 x 260 x 550
- 重量: 92 kg [203 lbs]

产品系列

- 管径(最大): 25 mm
- 管长 100 mm [部件号 2375320-1];
160 mm [部件号 2375320-2]

产品特点

- 皮带距离可以调节以适应更大管长
- 闭环时间和温度控制
- 连续受控过程
- 可以适应不同应用
- 急停开关
- 超薄台式设计

超大容量

XB 19 加热器是一种连续运行的过程带式加热器, 适用于处理各种工件和基材, 其中包括用于环形端子和 FASTON 端子的 RAYCHEM 管材产品。

更宽型号 [部件号 2375320-2] 上的可调皮带距离功能使操作员可以将管材产品的加工范围从 100 mm 扩展到长达 160 mm。

卓越的过程控制

系统提供出色的热缩管理, 而且电动机速度和加热元件均采用闭环控制。

两对正时皮带紧紧地吸住各个工件, 并承载着它们通过红外线加热区。工件随后通过冷却区, 并最终堆放到收集箱中。

为了增强安全性, 传送带可以反向, 以防止产品在系统处于所需温度设置之外时进入加热仓。

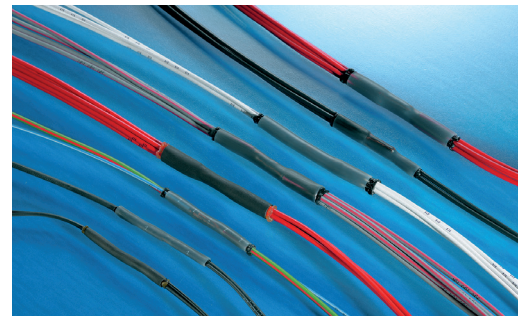
先进的连接

带有可编程逻辑系统的集成式多语言触摸屏界面可以调节皮带速度和温度设置, 并为用户提供创建数百个独特配置文件的能力。

XB 19 上的连接端口支持多种选项, 例如条形码扫描器、自动温度校准和远程访问上游焊机。

通用型设计

加工机经过精心设计, 可以加工直径最大为 25 mm, 长度最大为 160 mm 的众多热缩产品。其红外能源非常适合对单壁或粘合剂衬里热缩管材进行高效加工。热量输出可以进行控制, 从而适应多种产品和基材。



XB 带式加热器选装件和附件



XB 17 和 19 加热器系列的补充附件

XB 17 和 19 带式加热器包括许多可以提高准确性、性能和灵活性的选装件。这两种型号的产品在销售时均可以配备现场安装型或工厂安装型自动定心设备。其他选装件包括定制制造执行系统 (MES)、轮式推车和用于环形端子和短线接头应用的定制产品支架。

即插即用 定心设备



订购信息

描述	部件号
XB 17 和 19 自动定心设备	2375330-1
XB 17 / XB 19 机器支架	2375329-1
XB 17 上部加热元件 (220V)	2375317-3
XB 17 下部加热元件 (220V)	2375317-4
XB 17 上部加热元件 (110V)	2375317-5
XB 17 下部加热元件 (110V)	2375317-6
XB 19 上部加热元件 (220V)	2375327-3
XB 19 下部加热元件 (220V)	2375327-4
XB 19 上部加热元件 (110V)	2375327-5
XB 19 下部加热元件 (110V)	2375327-6

XB 17 和 19 自动定心设备

为了提高准确性，XB 17 和 19 型带式加热器都可以配备便于安装的自动定心设备。

产品支架



有关适用于您应用的正确部件号，请咨询 TE 销售代表。

105 型隧道炉



技术数据

- 电源: 210 - 240 VAC, 20 A, 50/60 Hz
- 加热元件: (2 个) 带黑色石英面的 1500W 红外线冲压箔
- 传动系统: 带闭环电机控制器的直流齿轮电机, 3 位拨轮
- 气流 (冷却): 4 - 100 CFM 风扇, 2 个用于上方加热器外壳, 2 个用于产品冷却
- 工作温度: 设定点 (加热器表面环境温度达 500 °C); 吞吐 = 50 至 200 °C
- 传送带系统: 铁丝网 70% 开度
- 传送带速度: 每分钟 6.1 - 152 cm [0.2 - 5.0 英尺]
- 加工机尺寸 (长 × 宽 × 高): 99 x 68.5 x 41.7 mm
- 控制盒尺寸 (长 × 宽 × 高): 51.5 x 21.0 x 17.8 cm
- 控制盒重量: 7.7 kg (17 lbs)
- 运输尺寸 (长 × 宽 × 高) 134.6 x 116.8 x 63.5 cm
- 运输重量: 146 kg [320 lbs]
- 管径 (最大): 76.2 mm [3.0 in]
- 管长 (最大): 垂直于传送带行进方向为 356 mm [14 in], 平行于传感器行进方向则无限制

产品特点

- 闭环速度和温度控制
- 连续受控过程
- 可以适应不同应用
- 加热器工作和温度过高报警灯
- 获得 CE 认证

订购信息

- 105 型隧道炉 CLTEQ-M105-TUNNEL-OVEN, [部件号: 955018-000] (可按客户要求提供定制型号)

应用

105 型隧道炉是一种可靠的多功能过程加热器, 能够以可控方式处理多种热缩产品。

它已被精心设计为集成模块化装置。组件放在网眼传送带的入口部分, 传送带运送组件通过加热仓和一组冷却风扇, 然后从传送带后侧送出。

上方加热仓采用悬臂式设计, 以允许加工只需要有一部分通过加热区的组件, 而且它还配备了可调隔热罩, 以最大程度地提高隧道炉在各种应用中的加热效率。

受控加热区

两个冲压箔加热元件可以提供恒定的温度 (环境温度达 500 °C), 并由与闭环温度控制器相连的上方加热元件中嵌入的热电偶控制。当实际加热元件温度与设定温度存在偏差时, 报警灯会亮起。

传送带速度控制

传送带速度通过 3 位驱动控制器准确设定。直流驱动电机能够在电位计设置为每分钟 100 到 999 mm [0.2 到 5.0 英尺] 之间的任意值时提供恒定的传送带速度, 以确保精准地加热组件。

最大程度地减少技术要求

入口部分的开放式装载区域 只需要操作员将组件简单地放置在加热区域有效宽度内的网眼传送带上, 然后在相反的一端收集组件。

通用性

加工机经过精心设计, 可以加工直径最大为 76.2 mm, 长度无限制的众多热缩产品。红外能源适合对单壁或粘合剂衬里热缩管材进行高效加工。热量输出和传动速度可以进行控制, 从而适应多种产品和基材, 例如 HFT 5000、AP-2000、QSZH 125 以及其他 RAYCHEM 管材产品。

IR-1891 穿梭机



双工作站加热器适用于多次安装长度较短的管材产品

技术数据

- 电源：230V 单相
- 功耗：1600 W
- 工作温度：最高 500 °C
- 加工速率：最高 1200 件 / 小时，具体视应用和操作员而定
- 加热时间：3 到 20 秒，具体视应用而定
- 系统噪声：< 70 dB
- 尺寸 -(长 × 宽 × 高): 1100 x 650 x 500 mm
- 产品系列：多种 RAYCHEM 管材产品，例如双壁管、单壁管和 ES 封盖 (最大直径为 20 mm [0.8 in]，最大长度为 60 mm [2.0 in])

产品特点

当加热器被手动放置在产品上方后，自动循环便会启动，由此改进过程控制 (建议用于粘合剂衬里热缩管，例如密封应用)

- 加热头会在循环结束时自动缩回，以防止损坏组件
- 多种产品夹具组件让加工速率变得更快
- 各个夹具组件上方的冷却风扇使固定夹具持续处于可接受的温度下
- 获得 CE 认证

订购信息

- IR-1891-230V-Shuttle-Retrn [部件号：528018-1]

附件

IR-1891-Heater-Return-Kit [部件号：184947-000] 提供为之前应用而设计的各种工具夹具。有关详情，请联系 TE 应用工具部。

IR-1891 穿梭机还可以提供具有额外冷却和固定功能的版本。可以根据客户请求提供订购信息。

IR-1891 适用于将一系列 RAYCHEM 热缩管材产品安装到诸如环形端子、FASTON 端子及小型连接器等各种小型部件上。机器配有两个工作站和一个可移动加热头。

每个工作站都配备了用于工具夹具的支撑装置，客户也可以单独指定和订购这些支撑装置。它们用于支撑工件和定位管材产品。操作员将工件装载到工作站上的夹具中并确认管材产品的放置位置正确，然后将加热头滑动到位，最后启动加热循环。操作员在加热循环进行的同时继续装载 / 卸载另一工作站。

IR-1891 穿梭机自带闭环温度控制功能。通过在加热循环中使用电磁体，加热头将“锁定”到位。

另一工作站装载完毕且完成首次安装后，加热头会立即移至产品上方，下一次加热循环随即启动。加热时间通常为 3 到 30 秒不等，具体视管材产品的尺寸和类型而定。加工速率最高可达 1200 件 / 小时，具体视加热时间以及操作员装载 / 卸载工件所用的时间而定。安装温度 / 功率有所不同，具体视产品类型 / 尺寸以及所需循环时间而定。

连续通电的加热元件具有红外线中波波长，由石英玻璃管中包含的盘绕电阻线组成。闭环温度控制使用类似的元件，但集成了热电偶传感器。

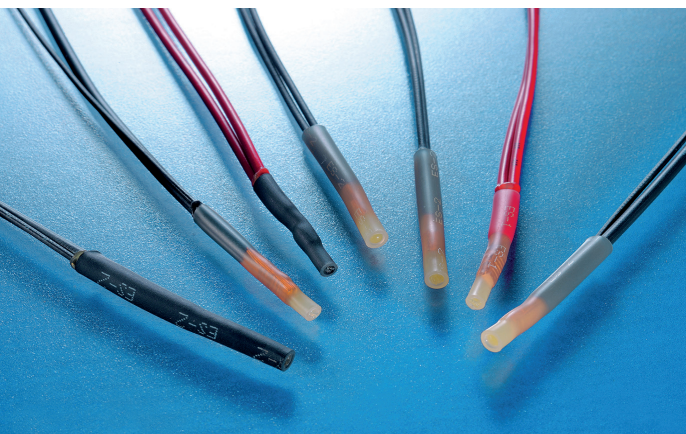
CV-OBHAT 1600 W 短线系统



CV-Obhat 系统是一种用于安装 RAYCHEM ES 封盖短线接头密封产品以及 RBK-ILS、QSZH、RBK VWS 直插式接头密封产品的轻量化便携式热风工具。

产品特点

- 能够生产板载的密封短线和直插式接头
- 导线支撑和封盖固定夹具是热风枪的重要组成部分
- 在线束板上占用的空间很小
- 轻便的热风枪通过 6 m 脐带电缆与控制器相连
- 安装周期结束时发出声音信号
- 控制系统包含确保过程安全的听觉和视觉报警
- 可编程热循环启动温度
- 可选板件锁定功能
- 获得 CE 认证



技术数据

- 电源：220/240 V/50 Hz 单相
- 最大负载电流：7 A
- 压缩空气供气：最低 400 kPa/4 bar
- 六种不同的可编程预先设置
- 可编程热循环定时器：0-99.9 秒
- 可编程冷循环定时器：自热循环结束后 0 - 99.9 秒
- 可编程封盖冷却夹具定时器：自热循环结束后 0 - 99.9 秒
- 可编程板件锁定定时器：自热循环结束后 0 - 99.9 秒（板件在热循环期间锁定）
- 工作温度：建议为 500℃
- 尺寸：380x300x180 mm (15.0x11.8x7.1 in) 控制盒
- 重量：15 Kg - 整套系统（控制盒 + 热风枪 + 脐带电缆）
- 脐带电缆长度：6 m
- 产品系列：RAYCHEM ES 封盖、RBK ILS 管、RBK VWS 管、WSZH 管

机器订购信息

描述	部件号
短线接头 CV-OBHAT 基本单元	CH3712-000
短线接头 CV-OBHAT-COOL-FIX ASSY	775072-000
短线接头 CV-OBHAT-SIL-ARM-Grip	CH3711-000
短线接头 CV-OBHAT-MECH-GRIPPER	C58553-000
直插接头 CV-OBHAT 基本单元	CH3712-000
直插接头 2 x CV-OBHAT-SIL-ARM-GRIP	CH3711-000
直插接头 2 x CV-OBHAT-MECH-GRIPPER	C58553-000

AD-3050 密封测试设备



订购信息

- AD-3050-SEAL-TEST-EQ-NC 部件号: C82893-000
- 配备集成定时器的版本:
AD-3050-SEAL-TEST-EQ-NC-TIMER
部件号: 528024-1 (提供定时器改装套件)

产品特点

- 快速确定密封完整性
- 多种测试夹具
- 测试样本取放方便
- 连接器密封测试端口
- 定时器可调时间范围为8 - 120 秒 (仅限集成式 AD-3050 密封测试设备定时器版本)

技术数据

- 气压源:
最高 600 kPa / 6 bar, 已过滤气源
200 kPa / 2 bar 最高测试压力
(测试压力通常为 50 kPa / 0.5 bar)
- 密封测试所需机器循环时间: 通常为 1 分钟。
- 总系统噪声: 空气测试的噪声可忽略不计
- 尺寸: 550 x 350 x 215 mm (21.7 x 13.8 x 8.5 in)
(不含包装箱)
- 重量: 4 Kg (不含包装箱)

AD-3050 属于手动操作型气动设备, 是一项便捷的“过程中”采样技术, 可用于检查密封接头。

可采用任何一种夹具组合 (共 8 种) 对不同的直插、末端 / 短线接头组合以及各种环形端子应用进行压力测试。

它还具备对各种连接器进行泄漏测试的设备。此工具还可以作为快速、简单的采样技术来初步选择 RAYCHEM 接头保护产品的使用和安装条件。

TE 已发现通过 AD-3050 密封测试得到的结果与水浸测试得到的结果具有良好的相关性。但只有按照原始设备制造商 (OEM) 规范进行测试才能确认 OEM 规范得到满足。

接头产品位于提供测试压力的夹子中。产品浸入水中, 压力通过导线传导至密封区域。

用户通过观察密封产品区域中是否冒出气泡, 以确定测试结果。此外, 也可以调整单独供应夹具, 使之适应任何连接器类型以测试连接器压力。此设备的使用方法在 TE 客户手册中进行了介绍。此设备还可以检查是否有个别电线束刺穿了安装的热缩套管。

现场服务支持

服务

标准服务

- 包括故障排除和进行维修

设备安装

- 在交付设备时提供安装、设置和培训

培训

- 基本压接理论
- 手动工具、涂敷器和设备的安装、操作及维护

预防性维护和 / 或检查认证

- 提供定期上门服务，以对手动工具、涂敷器和台式设备执行预防性维护和/或对检查认证服务。对成品进行检查，以确认其是否符合 TE 应用规范。应客户的追溯请求提供文档记录，为您工厂的质量体系要求提供支持。



联系我们

我们可以帮助您轻松地联系我们的专家，并随时为您提供所需的所有支持。欢迎访问 TOOLING.TE.COM 并借此与产品信息专员交谈。

产品手册

te.com

TE、TE Connectivity、TE connectivity (徽标)、FASTON、RBK 和 RAYCHEM 均为商标。此处提及的所有其他徽标、产品和/或公司名称是其各自所有者的商标。

本手册中的信息，包括为说明产品目的而使用的图纸、插图和图表，据信为准确的信息。但是，TE Connectivity 不对该信息的准确性或完整性做出任何保证，并且不对该信息的使用承担任何责任。TE Connectivity 的义务仅限该产品的 TE Connectivity 标准销售条款和条件中所规定的，并且在任何情况下，TE Connectivity 均不对产品销售、转售、使用或误用造成的偶然的、间接性的或结果性的损失承担赔偿责任。TE Connectivity 产品用户应自行判断各产品是否适合具体应用。

© 2020 TE Connectivity Ltd. 及其下属公司 保留所有权利。

2-1773452-8 修订版 D

11/20

立即联系我们可了解更多信息

电子邮件 (美洲): toolingsales@te.com
电话 (美洲): 800-722-1111 或 717-986-3434
电话 (欧洲、中东及非洲) +49-6251-133-3936
电话 (亚太): +86 21 3325 9030
有关现场服务询问，请访问 www.te.com/fieldservice