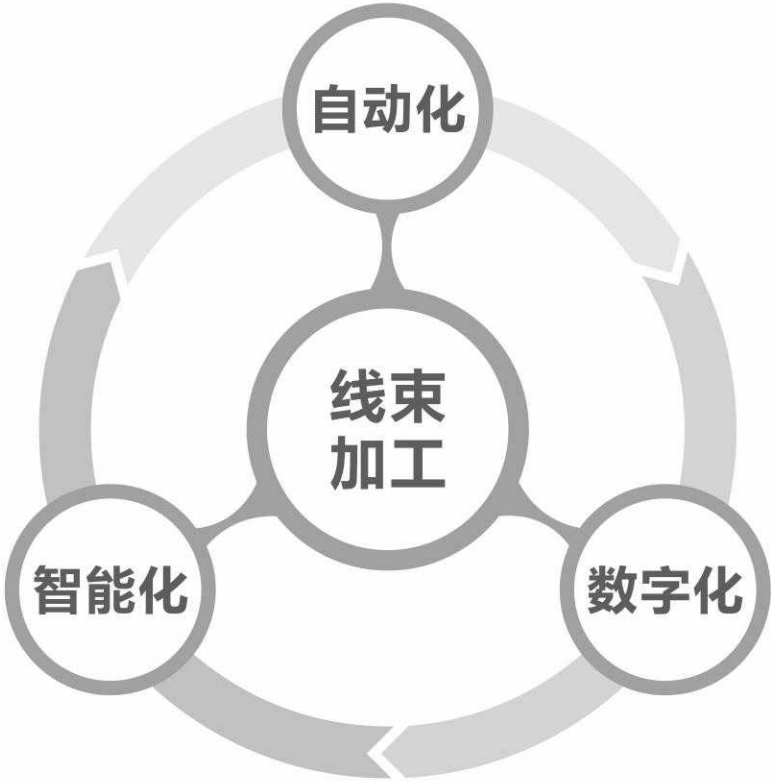


专业研制自动化线束末端加工设备





宏晟智能
HONGSHENG INTELLIGENT

四川宏晟智能装备有限公司
SICHUAN HONGSHENG INTELLIGENT EQUIPMENT CO., LTD.
四川省宜宾市叙州区赵场街道南丝绸路199号

宁波宏晟智能科技有限公司
NINGBO HONGSHENG INTELLIGENT TECHNOLOGY CO., LTD.
浙江省慈溪市周巷镇周至大道585支路1号
电话(Tel): 0574-63315122
传真(Fax): 0574-63315123
<http://www.hongsheng99.com>
E-mail: sales@hongsheng99.com



宏晟智能 13968228199

宏晟智能

**HONGSHENG
INTELLIGENT**

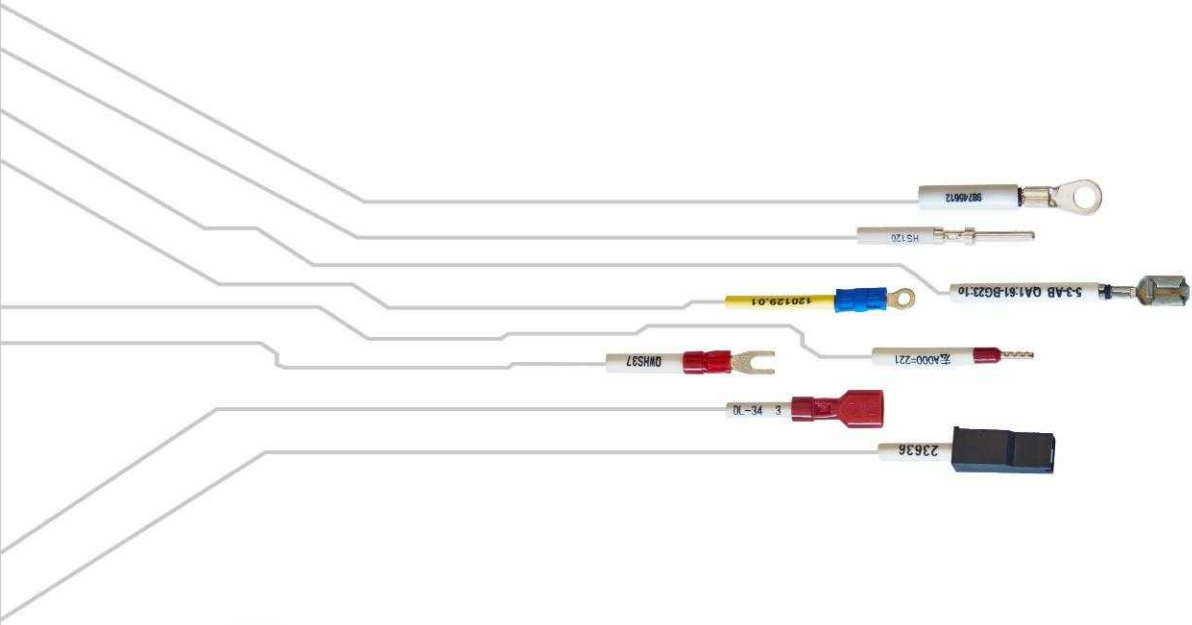
线束智造综合解决方案提供商

线束智造综合解决
方案提供商

20年

国家专利
100多项

发明专利
42项



CATALOGUE

目录

公司简介	01
产品图例	03
二次线自动化智能生产线(电力成套、自动化控制、装备制造、轨道交通)	05
HS-6080 六线四管全自动套号码管端头压接机	05
HS-6080SE 六线四管全自动套号码管单端压接机	07
HS-6070 两线两管全自动套号码管端头压接机	09
HS-6060 单线单管全自动套号码管端头压接机(U型，带热缩)	11
HS-6050 单线单管全自动套号码管端头压接机(直线型、单粒端子)	13
HS-6040 单线单管全自动套号码管单头压接机(一头打扁)	15
HS-6030 单线单管全自动套号码管端头压接机(直线型，链式端子)	17
HS-6020 单线单管全自动套号码管机(双端打扁)	19
HS-6010 半自动套线号管剥头压接机	21
HS-6000 半自动剥头压接机	23
大平方线自动化智能生产线(光伏储能、光伏逆变器、光伏接线盒、新能源汽车)	25
HS-8080 6-50大平方线全自动切换生产线	25
HS-8070 多线自动切换双端压接套管机(带合压)	27
HS-8060 多线自动切换双端压接套管机	29
HS-8050 单线双端压接套管机	31
HS-8040 大小线单端合压套管机	33

HS-8030 单线单端压接套管机	35
HS-8020 光伏线自动下线打端穿拧连接器机	37
HS-8010 光伏线自动下线打端机	39
客制化产线	41
HS-9010 全自动套号码管压端插装连接器机	41
HS-9020 全自动套号码管压端焊接把座机	43
HS-9030 全自动套号码管压端插装辅助开关	45
HS-9040 多芯护套线自动套号码管压端插壳机	47
HS-9050 大平方线全自动套热缩线号管打端穿壳机	49
HS-9060 排线双端刺破压接机	51
HS-9070 四线三端合压套管机	53
其他设备	55
HS-PBC120 铜排冲折剪智能加工一体机	55
HS-RAC-35 DIN 导轨智能组装一体化产线	57
HS-30T 30T伺服压接机	59
HS-15T 15T伺服压接机	60
HS-120-X 大平方线旋剥机	61
光伏连接器自动装配机	62
软件支持	63
合作伙伴	65

COMPANY PROFILE

公司简介



四川宏晟智能装备有限公司是一家集研发、制造、销售和服务于一体的线束自动化加工智能化装备制造企业，为国家级专精特新“小巨人”--宁波宏晟智能科技有限公司在四川省宜宾市叙州区投资建设的重要产业基地。公司致力于打造西部领先的智能装备制造中心与数字化线束运营中心，为推动区域产业升级、提升制造业智能化水平提供有力支撑。

宁波宏晟智能科技有限公司成立于2003年，近二十年来始终秉持“以科技为动力，以质量求生存”的发展理念，在智能制造领域形成了深厚的技术积累与丰富的行业经验。公司拥有自主研发的线束自动化装备核心技术体系，配备了先进的生产设备和完整的质量管理体系，产品质量和信誉在行业内享有良好口碑。截至目前，公司已累计获得国家专利100余项，其中发明专利38项，产品被评为市级重点新产品，并入选浙江省首批“机器换人”先进适用装备推广目录。公司先后被认定为市级企业工程技术中心、国家科技型中小企业、国家高新技术企业及国家级专精特新“小巨人”企业，具备强大的研发创新能力与产业化转化能力。

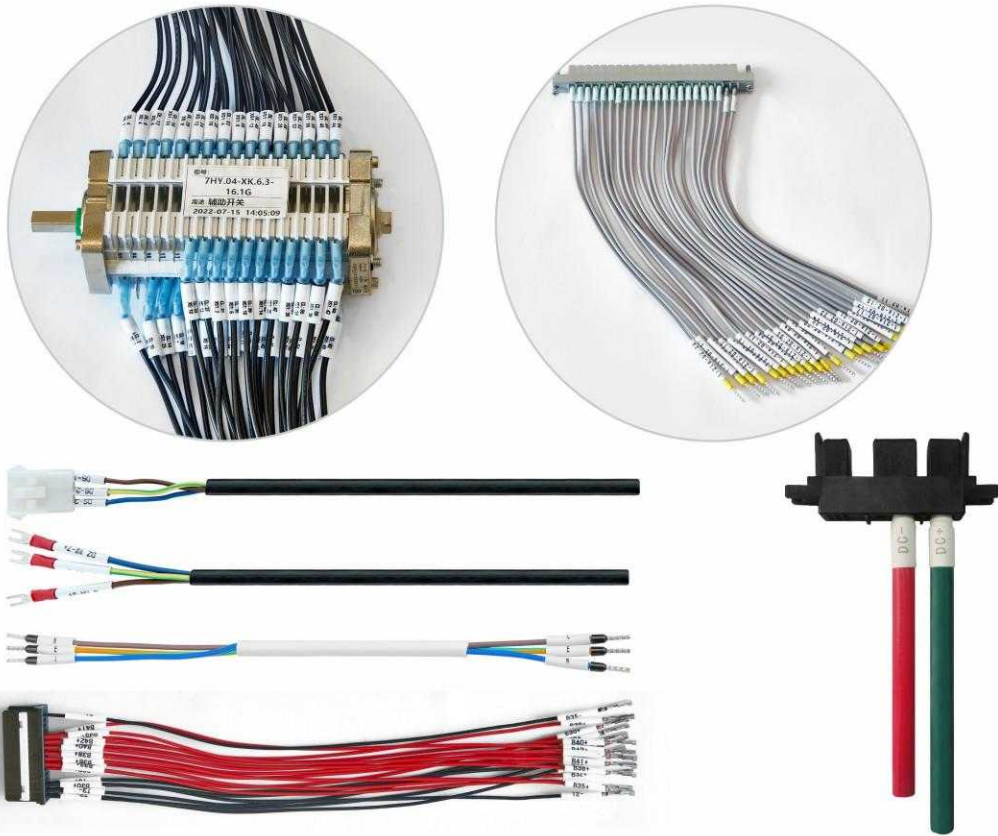
公司专注于为新能源、电力、交通、家电及装备制造等行业线束加工提供高效的智能制造系统解决方案。主要产品包括二次线自动化智能化生产线、大平方自动化智能生产线、线束数据中心平台、端子及线束耗材、钣金及喷涂服务、精密机加工等六大类产品与服务，形成从软硬件一体化解决方案到配套服务的完整业务链条。

宏晟智能将持续致力于智能制造装备的创新研发与产业化应用，不断深化与行业客户的合作，积极参与并推动制造业的数字化转型与高质量发展，为构建现代化产业体系贡献科技力量。



PRODUCT LEGEND

产品图例



PRODUCT DISPLAY

产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6080 六线四管全自动套号码管端头压接机



设备功能:

自动选线、送线、定长裁切、套号码管、剥头捻线、压接、成组收线

设备概述:

- 6/12/18/24种导线、4/5种线号管、全部端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，真正意义上的实现单柜二次线成套生产，成套二次线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配多线自动切换送线机和多轴一体式放线机来满足6/12/18/24种导线同时在线；
- 配两套多管自动切换双整形套号码管机（独有专利技术），4/5种线号管同时在线，自动切换，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配多组压接单元来满足全部端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产；
- 设备采用模块化设计，流水线布局，操作简单，维护方便，后续可扩展升级；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-6080	
电 源	AC220V 50HZ单相	
加工线径	0.30mm ² ~4.0mm ² (6.0mm ² 可裁切)； BVR、RV、低烟无卤等各类线材	
加工线长	100-10000mm(双端压接端头最短线长220mm)	
剥头长度	双端，0-15mm	
号码管规格	0.5 ² ~4.0 ² ，适配0.30mm ² ~4.0mm ² 线径	
号码管长度	10-38mm，特殊长度可定制	
号码管标识	常规半角字符36个以内标识	
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插；4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、DBN 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头	
生产效率	≈720条/小时(单线生产)	≈500条/小时(成套成组生产)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测	
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)	
外形尺寸(参考)	9000Lx5000Wx2000H(mm)	
其 他	整机外观可按客户要求定制	

PRODUCT DISPLAY

产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6080SE 六线四管全自动套号码管单端压接机

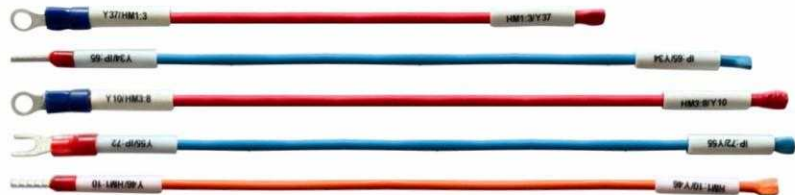


设备功能:

自动选线、送线、定长裁切、套号码管、单端剥头捻线压接、成组收线

设备概述:

- 6/12种导线、4种线号管、6-8种端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，实现单柜二次线成套生产，成套二次线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配多线自动切换送线机和多轴一体式放线机来满足6/12种导线同时在线；
- 配两套多管自动切换双整形套号码管机（独有专利技术），4种线号管同时在线，自动切换，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配单组压接单元，6-8种端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产；
- 设备采用模块化设计，操作简单，维护方便；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

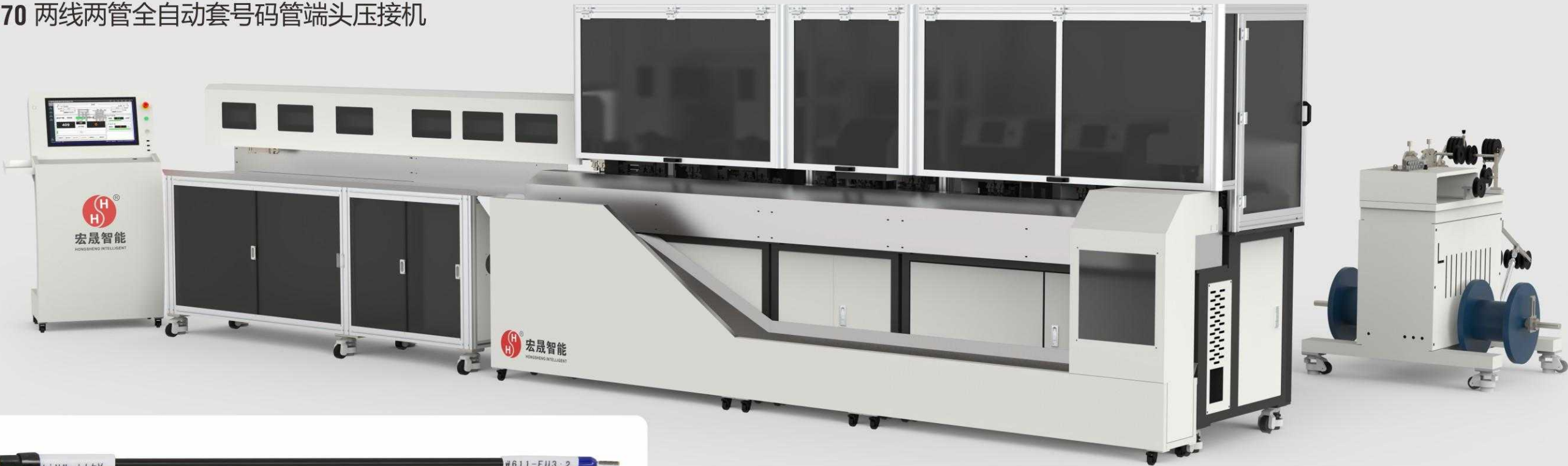
型 号	HS-6080SE
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm ² ~4.0mm ² (6.0mm ² 可裁切); BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	80-10000mm
剥头长度	单端, 0-15mm
号码管规格	0.5 ² ~4.0 ² , 适配0.30mm ² ~4.0mm ² 线径
号码管长度	10-38mm, 特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插; 4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、插孔 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头
生产效率	≈600条/小时(成套组生产, 平均线长2000mm以内)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接检测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	5000Lx3500Wx2000H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6070 两线两管全自动套号码管端头压接机



设备功能:

自动选线、送线、定长裁切、套号码管、剥头捻线、压接、成组收线

设备概述:

- 2种导线、2种线号管、12种端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，下线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配两线自动切换送线机和两轴一体式放线机来满足2种导线同时在线自动切换生产；
- 配两套双管自动切换双整形套号码管机（独有专利技术），2种线号管同时在线，自动切换，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配两组压接单元来满足12种端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产。

技术参数

型 号	HS-6070
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm ² ~4.0mm ² (6.0mm ² 可裁切); BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	100-10000mm(两端压接端头最短线长220mm)
剥头长度	双端, 0-15mm
号码管规格	0.5 ² ~4.0 ² , 适配0.30mm ² ~4.0mm ² 线径
号码管长度	10-38mm, 特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插; 4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、DBN 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头
生产效率	≈720条/小时(单线生产), ≈500条/小时(成组生产)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	8000Lx4500Wx2000H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6060 单线单管全自动套号码管端头压接机(U型，带热缩)



设备功能:

自动选线送线、裁切、套号码管、剥头、捻线头、压接端子、理管、预热缩、热缩成型、打印标贴、收线

设备概述:

- 单种（多种）导线、单种线号管、多种端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，下线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配单线送线机或多线自动切换送线机；
- 配两套单管打码机，可同时适应PVC线号管和热缩管，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配多组压接单元可满足所有端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产；
- 设备采用模块化设计，流水线布局，操作简单，维护方便，后续可扩展升级；
- 可选配热缩线号管自动理管定位热缩成型模块；可选配自动沾锡模块；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-6060
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm ² ~4.0mm ² (6.0mm ² 可裁切)；BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	100-10000mm(两端压接端头最短线长220mm)
剥头长度	双端，0-15mm
号码管规格	0.5 ² ~4.0 ² PVC管 + Φ3~Φ6热缩管，适配0.30mm ² ~4.0mm ² 线径
号码管长度	10-38mm，特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插；4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、DBN 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头
生产效率	≈720条/小时(单线生产)，≈500条/小时(成组生产)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	9000Lx5000Wx2000H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6050 单线单管全自动套号码管端头压接机(直线型、单粒端子)



设备功能:

自动送线、裁切、套号码管、剥头捻线头压接、收线

设备概述:

- 单种导线、单种（四种）线号管、12种端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，下线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配单线送线机和单轴放线机；
- 配单套单管（四管）打码机，单端双套线号管，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配两组压接单元来满足12种端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-6050
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm²~4.0mm²(6.0mm²可裁切); BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	100-10000mm
剥头长度	单/双端, 0-15mm
号码管规格	0.5²~4.0², 适配0.30mm²~4.0mm²线径
号码管长度	10-38mm, 特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插; 4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、DBN 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头
生产效率	≈300条/小时(成组生产)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	6000Lx3000Wx2000H(mm)

PRODUCT DISPLAY
产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6040 单线单管全自动套号码管单头压接机(一头打扁)



设备功能:

自动送线、裁切、套号码管、单端剥头捻线压接、单端打扁、收线

设备概述:

- 单种导线、单种线号管、6-8种端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，下线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配单线送线机和单轴放线机；
- 配两套单管打码机，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配单组压接单元来满足6-8种端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-6040
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm ² ~4.0mm ² (6.0mm ² 可裁切); BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	100-10000mm
剥头长度	单端, 0-15mm
号码管规格	0.5 ² ~4.0 ² , 适配0.30mm ² ~4.0mm ² 线径
号码管长度	10-38mm, 特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插; 4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、DBN 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头
生产效率	≈600条/小时(成组生产)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	6000Lx3000Wx2000H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6030 单线单管全自动套号码管端头压接机(直线型，链式端子)



设备功能:

自动送线、裁切、套号码管、剥头捻线压接端子、收线

设备概述:

- 单种导线、单种（四种）线号管、2种链式端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，下线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配单线送线机和单轴放线机；
- 配单组单管（四管）打码机，单端双套线号管，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配两组压接单元，对应2种链式端头的压接，更换端头压接需更换对应的模具；
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-6030
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm²~4.0mm²(6.0mm²可裁切)；BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	100-10000mm
剥头长度	单/双端，0-15mm
号码管规格	0.5²~4.0²， 适配0.30mm²~4.0mm²线径
号码管长度	10-38mm，特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	各类链式端头
生产效率	≈300条/小时(成组生产)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	6000Lx3000Wx2000H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6020 单线单管全自动套号码管机(双端打扁)



设备功能:

自动送线、裁切、单/双端套号码管、打印号码管，双端打扁

设备概述:

- 单种导线、单种线号管同时在线，按生产工单自动生产，下线自动分组，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配单线送线机和单轴放线机；
- 配两组单管打码机，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 无压接单元，两端打扁或折弯；
- 配有专用的标贴打标机，用于对每个工单每把线的标识，方便后续接柜生产；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-6020
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm²~6.0mm²；BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	100-10000mm
剥头长度	无剥头功能
号码管规格	0.5²~4.0²，适配0.30mm²~4.0mm²线径
号码管长度	10-38mm，特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	无端头，两端打扁或折弯
生产效率	≈600条/小时(成组生产)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	5000Lx3000Wx2000H(mm)

PRODUCT DISPLAY
产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6010 半自动套线号管剥头压接机



设备功能:

人工放线、自动套线号管、自动剥头捻线压接端子

设备概述:

- 自动套号码管，剥头捻线压接端子一次性完成大幅提升效率，同时杜绝人工套管出错；
- 打印内容可按工单导入，对于护套线操作界面按芯线颜色变化线色，自动提醒用户插入对应线色导线套管压接；
- 可扩展多个同类端头同时在线，管型端头免换模压接，OT/UT端头快换模片压接。



技术参数

型 号	HS-6010
电 源	AC220V 50HZ单相
加工范围	0.3mm ² ~4.0mm ² ; BVR、RV等各类线材
生产效率	≥10条/分钟
压 着 力	免换模伺服压接
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型)
加工线长	45mm以上
内芯线剥头长度	1-15mm
检测装置	线材穿入检测、线头触发检测、号码管缺失检测、色带检测
空气压力	约0.5-0.7Mpa(清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	650L×755W×1500Hmm

PRODUCT DISPLAY
产品展示

二次线自动化智能生产线

HS-6000 半自动剥头压接机



设备功能:

人工放线，自动剥头捻线压接端子。

设备概述:

- 人工放线，自动触发作业，剥头长度可灵活调整，压接高度可灵活设定；
- 采用伺服电机压接；
- 可扩展多个同类端头同时在线，管型端头免换模压接，OT/UT端头快换模片压接。



技术参数

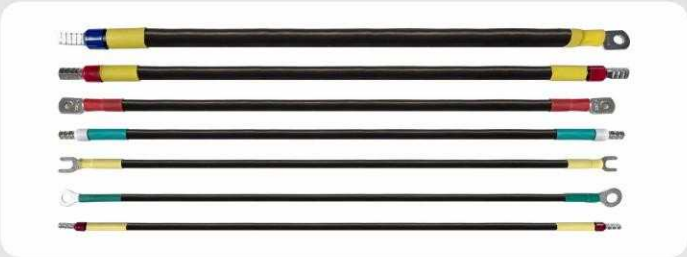
型 号	HS-6000
电 源	AC220V 50HZ单相
加工范围	0.5mm ² ~4.0mm ² ; BVR、RV等各类线材
生产效率	15-18条/分钟
压 着 力	免换模伺服压接 1.5T
端头种类	针形管状/航空针/OT/UT预绝缘端子
剥头长度	0-17mm
端头上料	三轴机械臂+圆振
检测装置	端子缺料检测、线材到位检测
空气压力	约0.5-0.7Mpa(清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	550L×730W×1170H (mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8080 6-50大平方线全自动切换生产线



设备功能:

自动选线、送线、定长裁切、双端印字套管、双端旋剥压接、双端理管热缩成型、收料

设备概述:

- 6mm²-50mm²导线，Φ8-Φ15热缩管，管型+航空针+各类裸端头等多个端头；多种物料同时在线，依生产工单全自动切换生产；
- 配紫外激光打码机，用于热缩管线号内容的刻印，可双面印字；
- 配多组压接单元可满足所有端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配自动理管定位热缩成型模块，根据需求自动将线号管理至设定位置，热缩定位，热缩成型，可保证字符在端子压接正面可见；
- 选配压力管理装置，选配CCD影像检测；
- 配套数据转换软件，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-8080
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	6mm ² -50mm ²
加工线长	100mm-2500mm(双端压接最短150mm)
剥头长度	双端，0-15mm
热缩管规格	Φ8mm-Φ15mm扁管,含多色管
热缩管长度	10mm-35mm,特殊长度可定制
线号管标识	激光打码，可刻印各种字符、数字、汉字等，可双排刻字，可双面刻字
端头种类	预绝缘管型端子、航空针、各类裸端子等
生产效率	5~6条/分钟（线长500mm）
检测装置	线材有无检测、热缩管有无检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	10000Lx4000Wx2000H(mm)(不含放线机)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8070 多线自动切换双端压接套管机(带合压)



设备功能:

自动选线、送线、定长裁切、A端套管压接、B端套管单压或大小线合压、双端旋剥、双端套管定位热缩成型、双端套管激光打码（单面或双面打码）、小线单线插壳或双线插壳、收料

设备概述:

- 多种（多线径多线色）导线、多种线号管（圆管/扁管）、多种端头、单种或多种连接器（塑壳）同时在线，按生产工单全自动切换生产；可单规格批量生产，也可多规格成组生产，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配多线自动切换送线机和多盘式一体放线架，满足多种导线同时在线；
- 配紫外激光打码机（可选配热转印打码机），用于热缩管线号内容的刻印；采用在热缩管热缩成型后刻印线号的加工工艺，确保线号内容正向可视；
- 配多组压接单元可满足所有端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配连接器自动上料插壳单元，连接器振动盘自动上料，端子通过三轴机械臂自动定位插壳，同步完成插壳到位拉拔检测；
- 配压力管理装置，可选配CCD影像检测；
- 设备采用模块化设计，流水线布局，操作简单，维护方便；
- 配套数据转换软件，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-8070
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	大线AWG12~AWG8；小线AWG26~AWG22；PVC电子线等各类线材
加工线长	大线80mm~600mm；小线50mm~200mm
剥头长度	双端，0-15mm
热缩管规格	与线材适配的圆管或扁管
热缩管长度	固定一个管长，15mm、20mm、25mm、30mm,特殊长度可定制
线号管标识	激光打码，可刻印各种字符、数字、汉字等，可双排刻字，可双面刻字 可选配热转印打码机
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全裸单粒端头: 圆口或开口端子，弯头或直头端子 航空针: 各式航空插针、插孔端子
生产效率	10~12套/分钟
检测装置	线材有无检测、热缩管有无检测、端头压接监测，插壳拉拔检测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	7000Lx3500Wx1800H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8060 多线自动切换双端压接套管机



设备功能:

自动选线、送线、裁切、单/双端套号码管、旋切剥头、单/双端压接端子、（理管定位热缩成型）、成组收线

设备概述:

- 多种导线（多线径多线色）、单种热缩线号管或PVC线号管、全部端头同时在线，按生产工单全自动切换生产，可单规格批量生产，也可多规格成组生产，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配多线自动切换送线机和多盘式一体放线架，满足多种导线同时在线；
- 配两组单管打码机（热转印），可用于热缩管和PVC管自动送管、印字、分切、套管；
- 配多组压接单元来满足全部端头同时在线，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 可选配自动理管定位热缩成型模块，根据需求自动将线号管理至设定位置，热缩定位，热缩成型，可保证字符在端子压接正面可见；
- 设备采用模块化设计，流水线布局，操作简单，维护方便；
- 配套数据转换软件，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-8060
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	AWG8~AWG12
加工线长	80-2000mm
剥头长度	双端，0-15mm
号码管规格	Φ6可印字圆口热缩管，Φ8~Φ15可印字扁口热缩管 与线径线径相匹配的PVC管
号码管长度	热缩管固定一个长度15mm，20mm，25mm，30mm，PVC管长度15~35mm
号码管标识	可印各种字符、数字、汉字等，可双排印字 可选配激光打码
端头种类	半绝缘单粒端头: IT(管型) 全裸单粒端头: 圆口或开口端子 链带端头: 各类链式端子
生产效率	≥12条/分钟(线长500mm)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	6000Lx3000Wx1800H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8050 单线双端压接套管机



设备功能:

自动送线、裁切、单/双端套热缩管、旋切剥头、单/双端压接端子、理管定位热缩成型、激光打标、收线

设备概述:

- 单种导线、单种热缩管、多种端头在线，按生产工单可单规格批量生产，也可多规格成组生产，每组导线生产完成实时打印标签贴附（注明柜号用途）便于后续接柜生产；
- 配重型轴装线放线机，主动预放线；
- 配紫外激光打码机，用于热缩管线号内容的刻印；采用在热缩管热缩成型后刻印线号的加工工艺，确保线号内容正向可视；
- 配两组压接单元，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配套数据转换软件，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

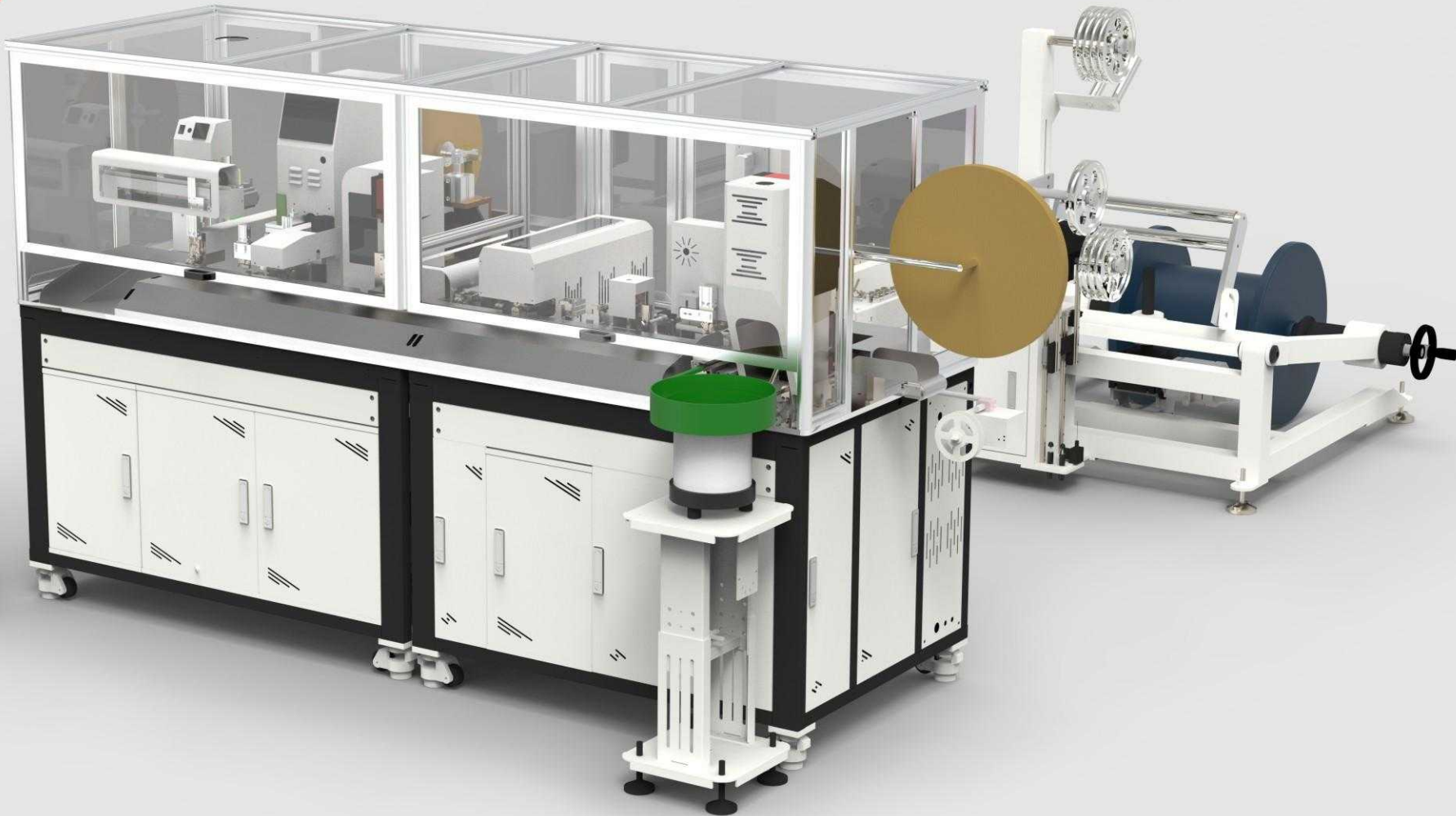
型 号	HS-8050
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	AWG6~AWG1(16mm ² ~50mm ²)
加工线长	120-1000mm
剥头长度	双端，0-15mm
热缩管规格	可激光刻字扁口热缩管
热缩管长度	热缩管固定一个长度15mm，20mm，25mm，30mm，特殊长度可定制
号码管标识	激光打标，可刻印各种字符、数字、汉字等，可双排刻字，可双面刻字
端头种类	全裸单粒端头: 圆口或开口端子，弯头或直头端子
生产效率	≥4条/分钟(线长500mm)
检测装置	线材有无检测、热缩管有无检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	5000Lx3000Wx1800H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8040 大小线单端合压套管机



设备功能:

自动送线、定长裁切、A端半剥、B端与小线合压套热缩管（小线单线插壳或双线插壳）、套管定位热缩成型并激光打标、收料

设备概述:

- 单种导线、单种热缩管（圆管/扁管）、合压端子（多种正负极链带端子共模生产）、单种塑壳同时在线，实现单规格批量生产；
- 配重型单轴放线机（用于轴装线）或配放线盘（用于小盘线）；
- 配紫外激光打码机（可选配热转印打码机），用于热缩管线号内容的刻印；采用在热缩管热缩成型后刻印线号的加工工艺，确保线号内容正向可视；
- 配单组自动上料插壳单元，塑壳通过振动盘自动上料，端子通过三轴机械臂自动定位插壳，同步完成插壳到位拉拔检测；
- 配压力管理装置，可选配CCD影像检测；
- 配套数据转换软件，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

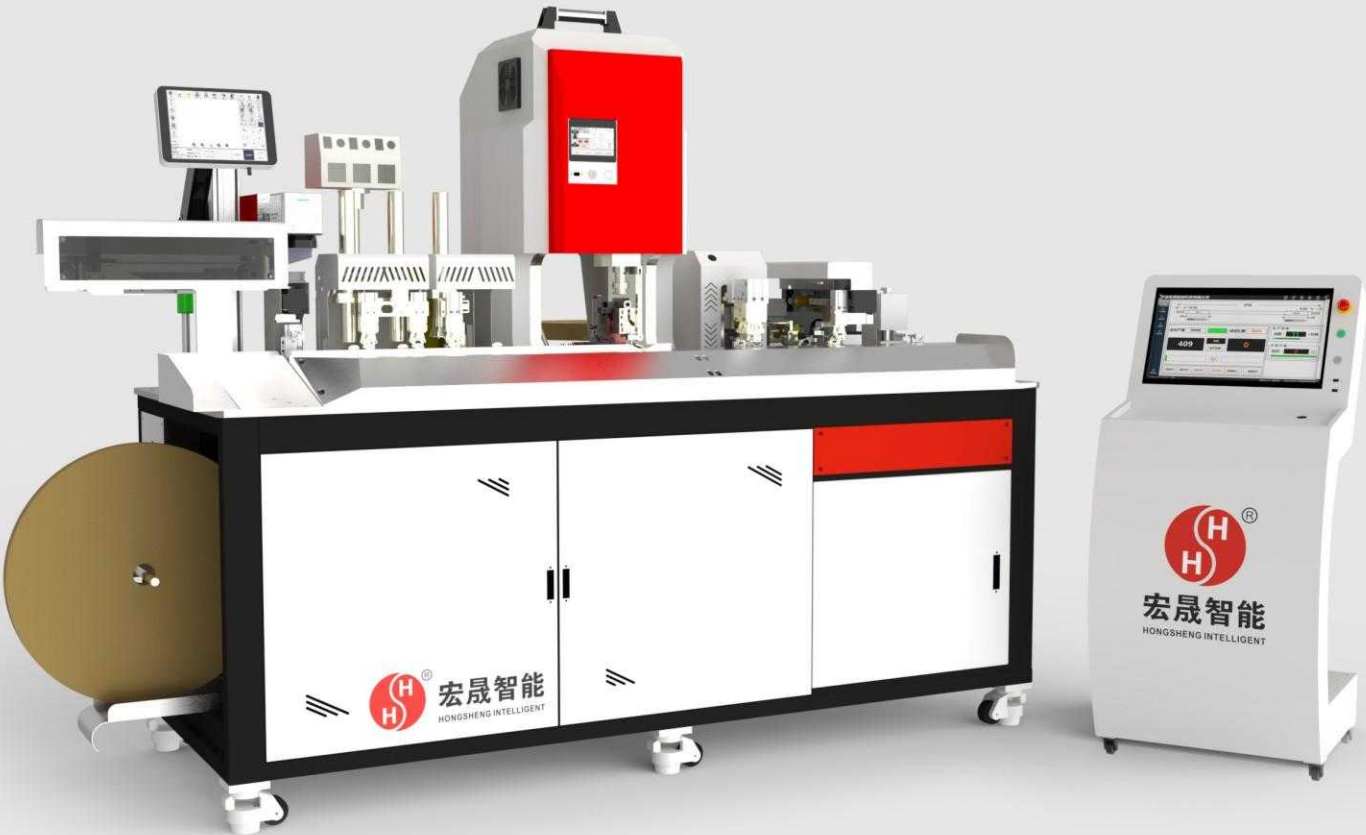
型 号	HS-8040
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	大线AWG12~AWG8; 小线 AWG26~AWG22
加工线长	大线120mm~600mm; 小线50mm~200mm
剥头长度	双端, 0-15mm
热缩管规格	与线材适配的圆管或扁管
热缩管长度	固定一个管长, 15mm、20mm、25mm、30mm,特殊长度可定制
线号管标识	激光打码, 可刻印各种字符、数字、汉字等, 可双排刻字, 可双面刻字 可选配热转印打码机
端头种类	链带插针插套端子
生产效率	10~12 套/分钟
检测装置	线材有无检测、热缩管有无检测、端头压接监测, 插壳拉拔检测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	3000Lx1800Wx1800H(mm)(不含放线机)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8030 单线单端压接套管机



设备功能:

自动送线、定长裁切、A端半剥、B端单压套热缩管、套管定位热缩成型并激光打码、收料

设备概述:

- 单种导线、单种热缩管（圆管/扁管）、链带端子或单粒端子同时在线，实现单规格批量生产；
- 配重型单轴放线机（用于轴装线）或配放线盘（用于小盘线）；
- 配紫外激光打码机（可选配热转印打码机），用于热缩管线号内容的刻印；采用在热缩管热缩成型后刻印线号的加工工艺，确保线号内容正向可视；
- 配套数据转换软件，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-8030
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	AWG12~AWG8
加工线长	80mm~1000mm
剥头长度	双端，0-15mm
热缩管规格	与线材适配的圆管或扁管
热缩管长度	固定一个管长，15mm、20mm、25mm、30mm,特殊长度可定制
线号管标识	激光打码，可刻印各种字符、数字、汉字等，可双排刻字，可双面刻字 可选配热转印打码机
端头种类	链带端子或单粒端子
生产效率	10~12套/分钟
检测装置	线材有无检测、热缩管有无检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	2200Lx1500Wx1800H(mm)(不含放线机)

PRODUCT DISPLAY
产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8020 光伏线自动下线打端穿拧连接器机



设备功能:

自动送线、定长裁切、A端半剥或沾锡、B端压端自动穿连接器并拧紧螺母

设备概述:

- 光伏线自动下线，A端半剥或沾锡，B端自动压接插针插套端子并穿拧连接器；
- 配重型单轴放线机（用于轴装线）或配放线盘（用于小盘线）；
- 连接器螺母拧紧有两种控制方式可供选择，一种是螺母拧紧力矩型，一种是螺母拧紧位置型；
- 可选配端子压接压力监测和CCD影像检测；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-8020
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	4.0mm² 光伏线
加工线长	80mm~2000mm
剥头长度	双端，0-15mm
端头种类	链带或单粒插针插套端子
连 接 器	已预装好的正负连接器
生产效率	≥18套/分钟
检测装置	线材有无检测、端子有无检测、插针插套穿入到位检测、连接器有无检测、螺母拧紧扭矩监测、螺母拧紧位置检测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	2200Lx1500Wx1800H(mm)(不含放线机)

PRODUCT DISPLAY
产品展示

大平方线自动化智能生产线

HS-8010 光伏线自动下线打端机



设备功能:

自动送线、定长裁切、A端半剥、B端压接插针插套端子、收料

设备概述:

- 光伏线自动下线，A端半剥，B端自动压接插针插套端子；
- 配重型单轴放线机（用于轴装线）或配放线盘（用于小盘线）；
- 可选配端子压接压力监测和CCD影像检测；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-8010
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	4.0mm² 光伏线
加工线长	80mm~2000mm
剥头长度	双端，0-15mm
端头种类	链带或单粒插针插套端子
生产效率	≥20条/分钟(线长1000mm)
检测装置	线材有无检测、端子有无检测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	1500Lx1300Wx1800H(mm)(不含放线机)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

客制化产线

HS-9010 全自动套号码管压端插装连接器机



设备功能:

自动选线、送线、定长裁切、套号码管、剥头捻线、压接、（理管定位热缩成型）、单/双端插装连接器、收料

设备概述:

- 多种（单线径多线色）导线、单种线号管、多种端头、单种或多种连接器（塑壳）同时在线，按生产工单全自动切换生产；
- 配多线自动切换送线机和多轴放线机；
- 配两组单管打码机，可同时适应PVC线号管和热缩管，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配多组压接单元可满足所有端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配单组或多组连接器自动上料插壳单元，连接器振动盘自动上料，端子通过三轴机械臂自动定位插壳，同步完成插壳到位拉拔检测；
- 配压力管理装置，可选配CCD影像检测；
- 设备采用模块化设计，流水线布局，操作简单，维护方便，后续可扩展升级；
- 可选配热缩线号管自动理管定位热缩成型模块；可选配自动沾锡模块；
- 可选配激光刻字；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-9010
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	0.30mm ² ~4.0mm ² ，PVC电子线、铁氟龙等各类线材
加工线长	100-3000mm(双端压接端头最短线长220mm)
剥头长度	双端，0-15mm
号码管规格	0.5 ² ~4.0 ² PVC管 + Φ3~Φ6热缩管，适配0.30mm ² ~4.0mm ² 线径；
号码管长度	PVC线号管管长15~38mm 热缩管需固定一个管长，15mm、20mm、25mm、30mm,特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插；4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、DBN 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头
生产效率	12~15条线/分钟(线长500mm)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测，插壳拉拔检测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	6000Lx5000Wx1800H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

客制化产线

HS-9020 全自动套号码管压端焊接把座机



设备功能:

自动送线、裁切、单端套号码管、剥头捻线、单端压接端头、单端沾锡套黄蜡管焊接把座

设备概述:

- 多规格单/双排把座共机生产，不同把座更换工装生产，人工上下把座；
- 单端套线号管压接端头，单端捻线沾锡套黄蜡管焊接把座；
- 单规格把座批量生产，线长、线号、端头、焊接脚位依生产工单而定；
- 导线引脚焊接采用烙铁头加锡的方式，可升级为激光焊接；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）；

技术参数

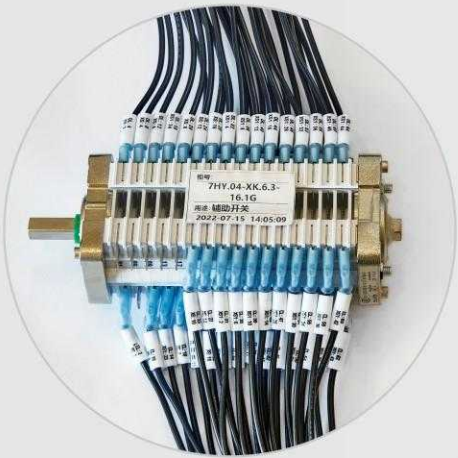
型 号	HS-9020
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	1.0mm ² 、1.5mm ² ，BVR、RV、低烟无卤等各类线材
加工线长	350-4500mm(双端压接端头最短线长350mm)
剥头长度	双端，0-15mm
号码管规格	1.0 ² ~1.5 ² ，适配1.0mm ² 、1.5mm ² 线径
号码管长度	10~38mm，特殊长度可定制
号码管标识	常规半角字符36个以内标识
黄蜡管规格	Φ3.0、Φ3.5
黄蜡管长度	固定管长12mm
端头种类	半绝缘单粒端头: OT、UT、IT(管型) 全绝缘单粒端头: 187/250直插和弯插；4.0子弹头公母端 全裸单粒端头: OT、UT、针形、DBN 航空针: 各式航空插针、插孔 链带端头: 各类链式端头
生产效率	≥10个焊点/分钟(线长500mm)
检测装置	线材有无检测、线号管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端头压接监测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	5500Lx4500Wx1600H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

客制化产线

HS-9030 全自动套号码管压端插装辅助开关



设备功能:

自动送线、裁切、单/双端套号码管、单/双端剥头捻线、单/双端压接端子、插装辅助开关。

设备概述:

- 多规格辅助开关共机生产，不同把座通用定位工装，人工上下把座；
- 配单线送线机和单轴放线机；
- 配两组单管打码机，自动送管、印字、分切、套管，同时配有线号管加热装置；
- 配多组压接单元可满足所有端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 直插带硬护套端子和90度弯头带硬护套端子同时在线，可混合穿插辅助开关，满足多种产品的需求；
- 单规格辅助开关批量生产，线长、线号、端头、插装脚位依生产工单而定；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-9030
电 源	AC220V 50HZ单相
加工范围	0.5mm ² ~4.0mm ² ； BVR、RV等各类线材
生产效率	≥500条/小时(线长1000mm时)
端头种类	直插带硬护套端子，90度弯头带硬护套端子，其余各类端子
加工线长	220-1500mm(双端压接端头最短线长220mm)
剥头长度	双端，0-15mm
号码管规格	0.5 ² ~4.0 ²
号码管长度	15-35mm
号码管标识	实现常规半角字符36个以内标识
检测装置	导线有无检测、号码管有无检测、字符超长越界报错、色带有无检测、色带断检测、端子压接监测
空气压力	约0.5-0.7Mpa(清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	5500mm X 4000mm X 1600mm

PRODUCT DISPLAY

产品展示

客制化产线

HS-9040 多芯护套线自动套号码管压端插壳机



设备功能:

人工放线、自动套线号管、切削、压接端子、穿塑壳。

设备概述:

- 护套线人工按线色色放线，采用立式环形循环链，多套定线工装自动循环使用；
- 塑壳采用振动盘自动上料，多孔端子一次性插入；
- 根据芯线的数量配多套单管打码机，全部芯线同步套号码管，自动打印分切套号码管，不同线色自动对应套不同的号码管；
- 端头压接采用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

型 号	HS-9040
电 源	AC220V 50HZ单相
加工范围	0.75mm²、1.0mm²、1.5mm²、2.0mm²多芯护套线
生产效率	≥8套/分钟(按3芯护套线计)
端头种类	链带开口端子(特殊端子可定制)
加工线长	原材料为剥好外皮的护套线，剥外皮长度≥75mm
剥头长度	1-8mm
号码管长度	10-38mm，38mm以上需定制
号码管标识	实现常规半角字符36个以内标识
塑壳上料	三轴机械臂+直振
检测装置	导线有无检测、号码管有无检测、色带有无检测、色带断裂检测、端子压接监测
空气压力	约0.5-0.7Mpa(清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	9000mm X 6500mm X 2000mm
其 他	可选配端子压力管理装置、端子视觉检测系统

PRODUCT DISPLAY

产品展示

客制化产线

HS-9050 大平方线全自动套热缩线号管打端穿壳机



设备功能:

预放线、自动选线定长送线裁切、剥头（旋剥）、压接端子、套热缩管、定位热缩成型、激光刻字、穿塑壳。

设备概述:

- 同时在线多种线材（不同线径、不同线色），按生产工单自动切换生产；
- 多种端子同时在线免换模自动切换生产，端子压接采用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量
- 多塑壳共机生产，需更换塑壳定位工装；
- 线号内容采用激光刻字，可选配热转印方式印字；
- 配套数据转换软件与第三方自动布线软件生成的生产工单无缝连接，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。



技术参数

型 号	HS-9050
电 源	AC220V 50HZ单相
加工范围	6mm ² ~35mm ²
生产效率	6~10条线/分钟(线长1000mm时)
端头种类	圆口端子
加工线长	100mm~3000mm
剥头长度	1-10mm
热缩管长度	15~40mm
热缩管标识	激光刻字，字符数依字符大小和字符数而定
塑壳上料	人工上料(可选用视觉CCD+机器人自动上料)
检测装置	导线有无检测、热缩管有无检测、端子压接监测、穿壳拉拔检测
空气压力	约0.5-0.7Mpa(清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	9000mm X 7000mm X 2000mm
其 他	可选配压力管理装置、视觉检测系统

PRODUCT DISPLAY

产品展示

客制化产线

HS-9060 排线双端刺破压接机



设备功能:

预放线、自动拉线裁切、双端同向或正反压接、反扣压接、导通检测、收料

设备概述:

- 10~30PIN, 40~50PIN排线与刺破式连接器自动压接, 压接后自动导通检测;
- 10~30PIN排线, 40~50PIN排线可共机生产;
- 双端刺破式连接器可同向压接或正反压接, 也可反扣压接;
- 预留MES接口, 可实时抓取设备运行生产数据 (如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等)。

技术参数

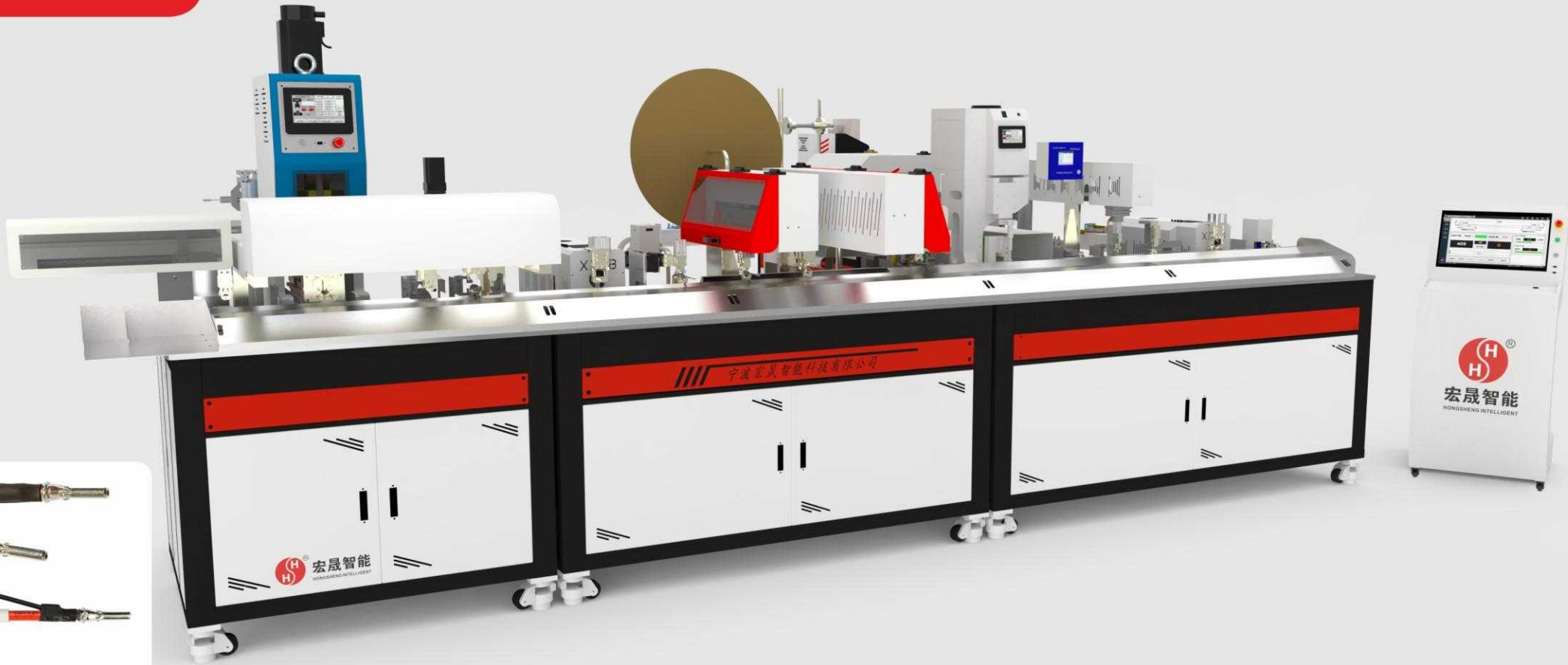
型 号	HS-9060
电 源	AC220V 50HZ单相
加工范围	10~30PIN, 40~50PIN, 28AWG~20AWG排线
生产效率	8~10套/分钟(线长200mm时)
端头种类	刺破式连接器
加工线长	100mm~1000mm
连接器上料	振动盘自动上料
检测装置	导线有无检测、导通检测
空气压力	约0.5-0.7Mpa(清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	2000mm X 1800mm X 1800mm

PRODUCT DISPLAY

产品展示

客制化产线

HS-9070 四线三端合压套管机



设备功能:

自动送线、定长裁切、双端旋剥、A端大小线合压套管、B端双线合压套管、双端套管定位热缩成型、双端套管激光打码（单面或双面打码）、小线单线插壳或双线插壳、收料

设备概述:

- 全自动完成两大小线单端合压套热缩线号管、两大线单端合压套热缩线号管，可选配线材上套长热缩管和线号管。
- 配紫外激光打码机（可选配热转印打码机），用于热缩管线号内容的刻印；采用在热缩管热缩成型后刻印线号的加工工艺，确保线号内容正向可视；
- 配多组压接单元可满足所有端头同时在线，所有端头压接均采用免换模压接，选用伺服压接机，所有压接参数自动切换，且实时监控压接质量；采用三轴机械臂+圆振自动上料端头（无直振），且圆振喷胶处理，避免损伤端子镀层；
- 配连接器自动上料插壳单元，连接器振动盘自动上料，端子通过三轴机械臂自动定位插壳，同步完成插壳到位拉拔检测；
- 配压力管理装置，可选配CCD影像检测；
- 设备采用模块化设计，流水线布局，操作简单，维护方便；
- 配套数据转换软件，可通过内部网络远程派发工单，自动快速转换成生产指令；
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

技术参数

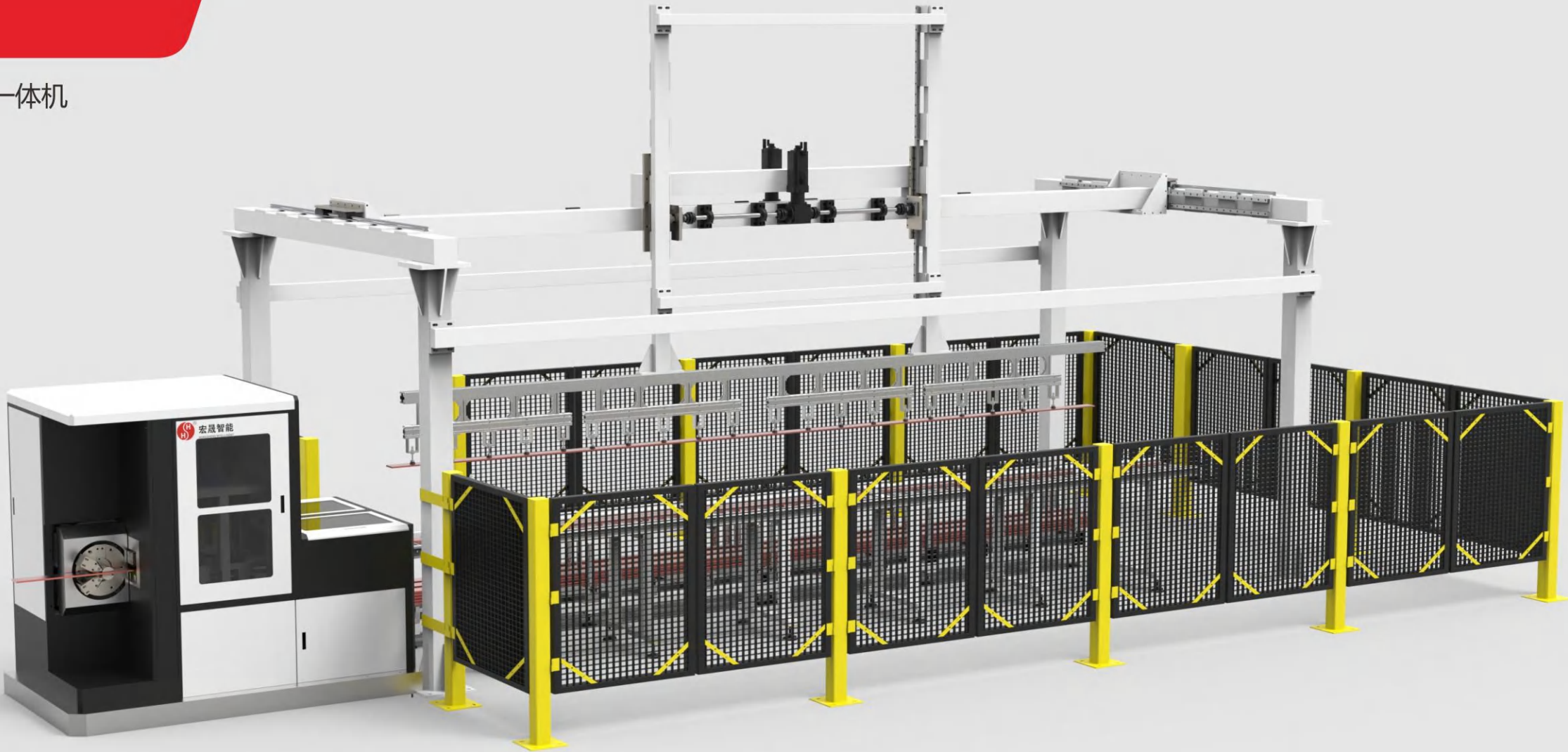
型 号	HS-9070
电 源	AC220V 50HZ单相
加工线径	大线AWG12~AWG8；小线AWG26~AWG22
加工线长	大线120mm~600mm；小线50mm~200mm
剥头长度	双端，0-15mm
热缩管规格	与线材适配的圆管或扁管；
热缩管长度	固定一个管长，15mm、20mm、25mm、30mm,特殊长度可定制
线号管标识	激光打码，可刻印各种字符、数字、汉字等，可双排刻字，可双面刻字 可选配热转印打码机
端头种类	链带开口裸端子 全裸端子或半绝缘冷压端子
生产效率	5~6套/分钟
检测装置	线材有无检测、热缩管有无检测、端头压接监测，插壳拉拔检测
空气压力	0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸(参考)	7000Lx3000Wx1800H(mm)(不含放线机)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

其他设备

HS-PBC120 铜排冲折剪智能加工一体机



设备功能:

自动送铜排、冲孔、平面折弯、切断

设备概述:

- 铜排冲孔折弯机是专为电力设备、电气制造、新能源等行业设计的自动化金属加工设备，主要用于铜排的冲孔、裁断、折弯成型，适用于变压器、配电柜等产品的导电部件生产。
- 上料系统采用伺服加丝杆夹持送料精度±0.1mm，支持物料长度0.5-6m，铜排宽度10-120mm铜排厚度2-10mm的自动进给，加持机构采用气动夹紧，保证送料平稳输送。
- 冲孔系统采用30T液压缸，采用多冲头自动切换模具，可实现8种冲头不停机自动切换，大大提升了设备的兼容性。
- 折弯系统采用多轴联动机械结构，折弯范围±90°，可根据工单自动变化。
- 数控系统采用PLC+上位机，支持工单数字化或图形化编程。
- 铜排采用上料臂辅助上料降低人员劳动强度。

技术参数

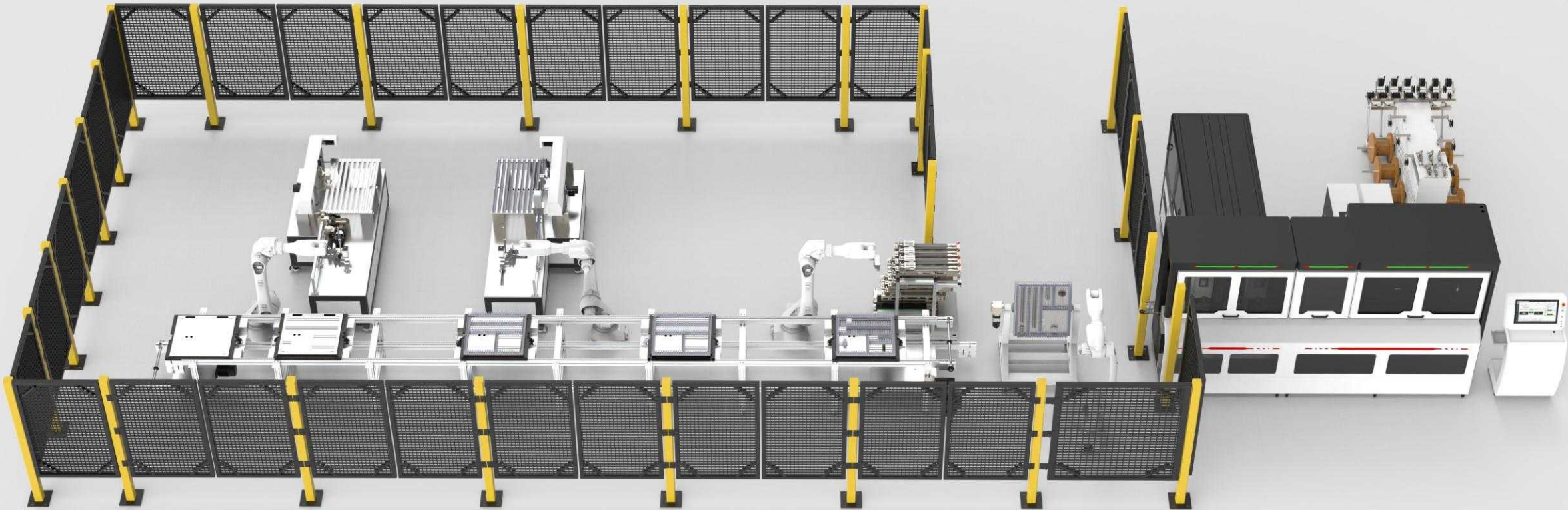
型 号	HS-PBC120
电 源	AC220V 50HZ 单相
主机功能	自动送料、冲孔、平面折弯、切断。
生产效率	具体根据成品工艺
冲孔大小范围	Φ4-Φ17mm(可加工腰孔)
折弯角度	±90°
切断长度	60~1500mm
其 他	不可折U型，或两头落差至少60mm。两头折弯方向相反时，铜排折弯长度不超过550mm
软件操作	操作界面显示直观、简洁，可快速编辑加工参数并掌握机器的操作；生产工单通过内部局域网或U盘导入，设备自动转换为生产指令。
空气压力	约0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外型尺寸	1000Lx3500Wx4500H(mm)

PRODUCT DISPLAY

产品展示

其他设备

HS-RAC-35 DIN 导轨智能组装一体化产线



设备功能:

人工将导轨和端子放入料库，导轨从料库自动上料、裁切、机械手自动从料库抓取端子组装到导轨上。

设备概述:

- 本设备专为电力设备、高低压电气成套设备、新能源等行业设计的自动化端子排加工设备，集自动上下料、裁切、组装端子、等功能于一体，实现端子排的高效、高精度一体化加工，广泛应用于配电柜、储能柜等电力产品的端子排制造，显著提升生产效率与产品一致性。
- 上料系统采用伺服电机带动气动夹爪夹持，送料精度高，导轨原材料长度为1000MM。
- 导轨裁切范围100MM-1000MM，端子支持16种端子同时在线。可根据工单自动组装对应端子到导轨上，可多种端子混合组装。加工完后自动收料。
- 系统采用PLC加上位机模式，友好的可视化操作界面，支持工单数字化方式输入操作简便。

技术参数

型 号	HS-RAC-35
主机电源	AC220V 50HZ 单相
生产效率	具体根据成品工艺
端子种类	料库可同时在线16端子(支持扩展)
切断长度	100mm~1000mm
软件操作	操作界面友好，可快速编辑加工参数，操作便捷方便；生产工单可通过内部局域网或U盘导入，设备自动转换为生产指令。
空气压力	约0.5-0.7Mpa(请使用清洁干燥气源)
外形尺寸	4000L×2800W×1800H(mm)

PRODUCT DISPLAY
产品展示

其他设备

HS-30T 30T 伺服压接机



技术参数

型 号	HS-30T	压接能力	30T
外形尺寸	L760xW800xH1550mm	压接范围	16-300mm ²
重 量	300Kg	压接形状	六方、四方、M型
显示方式	触摸屏	压接精度	±0.03mm
启动方式	脚踏开关或触动开关	生产效率	300~600 条/小时，根据线径大小而定
电 源	AC220V 50/60Hz	选 配	压力管理装置
压接行程	50mm		

HS-15T 15T 免换模伺服压接机



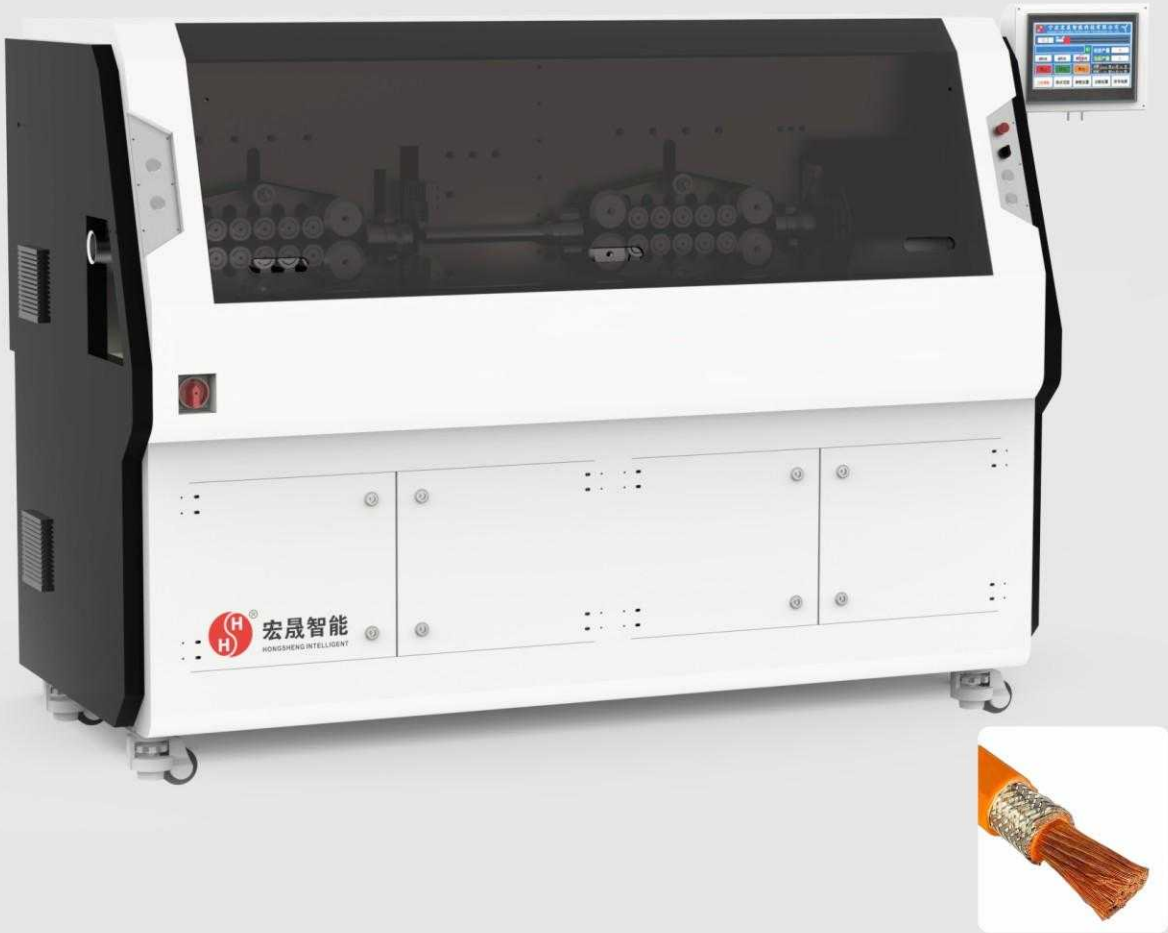
技术参数

型 号	HS-15T	压接能力	15T
外形尺寸	L700xW750xH1550mm	压接范围	6-120mm ²
重 量	280Kg	压接形状	六方、四方、M型
显示方式	触摸屏	压接精度	±0.03mm
启动方式	脚踏开关或触动开关	生产效率	300~600 条/小时，根据线径大小而定
电 源	AC220V 50/60Hz	选 配	压力管理装置
压接行程	50mm		

PRODUCT DISPLAY
产品展示

其他设备

HS-120-X 大平方线旋剥机



技术参数

型 号	大平方线旋剥机 HS-120-X	剥线范围	30mm ² -120mm ²
显示方式	触摸屏	主要用途	主要用于新能源汽车高压屏蔽线的切剥
切割长度	50mm-99999mm	切割公差	0.5+L*0.002
前 剥	全脱MAX 120mm	导管直径	10mm~27mm
后 剥	全脱MAX 200mm	生产率(次/小时)	700PCS/小时
切剥方式	旋刀切割	送线方式	皮带送线

光伏连接器自动组装机



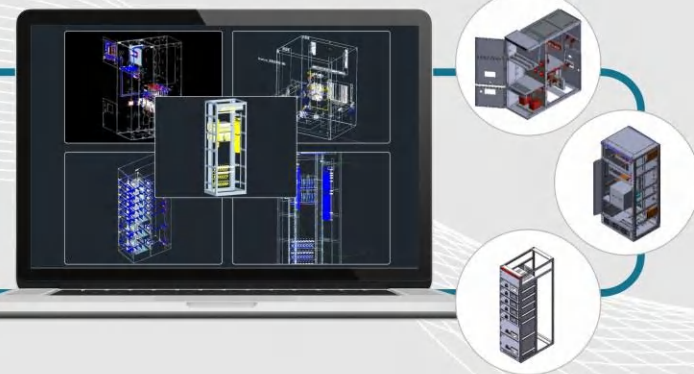
设备功能:

本机实现连接器本体、O型圈、胶塞、花篮、止推圈、螺母等配件的全自动装配。

设备概述:

- 每个装配工位设有缺件检测，止推圈压装到位检测，确保产品无漏装无缺陷，良品和不良品自动分区收集；
- 正负连接器可共机生产；
- 生产效率：≥20套/分钟
- 预留MES接口，可实时抓取设备运行生产数据（如生产总量、运行效率、不良率、物料用量、故障停机时间等）。

1 无缝对接主流电气布线软件数据，助力客户数字化三维仿真布线。



软件产品

[illegible]

The screenshot displays the Bitfury mobile application interface, which is designed for cryptocurrency trading and market analysis. The app features a dark theme with blue and green accents. The top navigation bar includes a profile icon, a search icon, and a menu icon. The main content area is divided into several sections: a top section with a bell icon and a '2018/01/01 00:00:01' timestamp, a middle section with a '2018/01/01 00:00:01' timestamp and a '2018/01/01 00:00:01' timestamp, and a bottom section with a '2018/01/01 00:00:01' timestamp and a '2018/01/01 00:00:01' timestamp. The interface also includes a '2018/01/01 00:00:01' timestamp and a '2018/01/01 00:00:01' timestamp. The bottom section features a '2018/01/01 00:00:01' timestamp and a '2018/01/01 00:00:01' timestamp. The interface is designed to provide users with real-time market data and trading opportunities.

数字化产线解决方案

贴心的服务



技术保障

强大研发团队，二十年以上非标自动化线束装备设计经验，领先的技术创新理念，为高品质高稳定性设备提供技术保障。



行业经验

电气行业丰富制造经验
精准深入了解客户需求，
协助客户定制线束数字
化整体解决方案。

2
2-hour
response

2小时响应

不管您有任何的服務需求，專業服務人員都將在2小時內響應並提供處理建議。



终身保养服务

提供终身备品、备件、
维护保养和终身服务支持。

示范工单

工单配置

序	牌号	柜号	用途	屏柜型号	制造数量	屏柜长度	线号长度1	线号内容1	线号方向1	相位长度1	屏柜头-1	线号长度2	线号内容2	线号方向2	相位长度2	屏柜头-2	构成
总	1	隔版	A相板	灰色1.0mm-2	1	220	22	1nB01-01	0	6	EVN1010	22	1JA-11	1	7	RVN1-25-4S-P	■ ■
分	2	隔版	A相板	灰色1.0mm-2	1	220	22	1nB01-02	1	6	EVN1010	22	1JA-12	0	7	RNB1-25-3	■ ■
分	3	隔版	A相板	灰色1.0mm-2	1	220	22	1nB01-03	0	6	EVN1010	22	1JA-13	1	7	RNB1-25-4S	■ ■
分	4	隔版	A相板	灰色1.0mm-2	1	220	22	1nB01-04	1	6	打扁	22	1JA-14	0	7	SNB1-25-4S	■ ■
分	5	隔版	B相板	灰色1.5mm-2	1	220	22	1nB01-05	0	6	RVN1-25-4S-P	22	1JA-15	1	6	EVN1510	■ ■
分	6	隔版	B相板	灰色1.5mm-2	1	220	22	1nB01-06	1	6	RNB1-25-3	22	1JA-16	0	6	EVN1510	■ ■
分	7	隔版	B相板	灰色1.5mm-2	1	220	22	1nB01-07	0	12	RNB1-25-4S	22	1JA-17	1	7	EVN1510	■ ■
分	8	隔版	B相板	灰色1.5mm-2	1	220	22	1nB01-08	1	6	SNB1-25-4S	22	1JA-18	0	6	打扁	■ ■
分	9	隔版	C相板	灰色2.5mm-2	1	220	22	1nB01-09	0	12	RVN2-4S-P	22	1JA-19	1	0	EVN2510	■ ■
分	10	隔版	C相板	灰色2.5mm-2	1	220	22	1nB01-19	1	12	RNB2-3	22	1JA-20	0	7	EVN2510	■ ■
分	11	隔版	C相板	灰色2.5mm-2	1	220	22	1nB01-11	0	12	EVN2510	22	1JA-21	1	12	RNB2-4S	■ ■
分	12	隔版	C相板	灰色2.5mm-2	1	220	22	1nB01-12	1	12	打扁	22	1JA-22	0	7	RNB2-4L	■ ■
分	13	隔版	D相板	黄绿4.0mm-2	1	220	22	1nB01-13	0	13	EVN4010	22	1JA-23	1	13	RVN3-S-SS-P	■ ■
分	14	隔版	D相板	黄绿4.0mm-2	1	220	22	1nB01-14	1	12	RVN3-S-SS-P	22	1JA-24	0	7	打扁	■ ■
分	15	隔版	D相板	黄绿4.0mm-2	1	220	22	1nB01-15	0	12	RNB3-S-4	22	1JA-25	1	12	EVN4010	■ ■
分	16	隔版	D相板	黄绿4.0mm-2	1	220	22	1nB01-16	1	12	EVN4010	22	1JA-26	0	7	RNB3-S-6	■ ■

工单筛选

☐ 条件 对比

☐ 条件 对比

模糊筛选

关键字

首字母

工单统计

工单总数 单据数量

当前序号 完成数量

14:47:53 导管电机报警，请排查问题。

2022-06-13 15:37:24 星期一

当班操作人员: Guest

HONGSHENG | 宁波宏盛智能科技有限公司

PARTNER

合作伙伴



阳光电源
SUNGROW

中国中车
CRRC

ZTT
中天科技

GEELY

NARI 南瑞集团
NARI GROUP CORPORATION

固德威
GOODWE

NAURA
北方华创

HENG TONG
亨通集团

SIEMENS

科林电气
KE ELECTRIC

锦浪科技
JINLONG

SANY
三一重工

Hisense / HITACHI
海信日立

CSG 科大智能

中航光电
JONHON

力劲集团
L.K. GROUP

XiYa

LUXI

SOJO
双杰集团

英飞源技术
INFY POWER

海天集团
HAITIAN GROUP

TGOOD
特 | 锐 | 德

HEDA 和达科技

平高电气
PINGGAO ELECTRIC

DHHI
大连重工

YIZUMI 伊之密

SINBON

WPG
威派格智慧水务