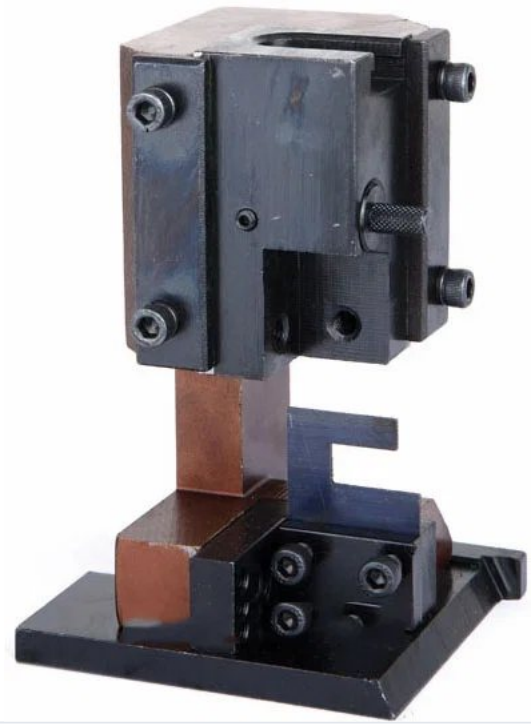
OTP径向端子压接模具 窄形整体块 与横向模具互换 JW-AP02

Model No. JW-AP02



SPECIFICATIONS

压接类型	OTP（开放式端子引脚）压接
压接方向	水平和垂直压接
适用端子	径向端子
核心功能	精密压接
设计特点	多功能性设计

JW-AP02 是 OTP 径向端子压接模具，配 OTP 端子模具工位使用。端子带送入工位时，模具沿压接筒径向压合；适用于线束制造中线材端子的批量压接。

径向模具的两个压接翼片绕压接筒中心线对称压合，而不是把压接筒从一侧折起，两侧壁的卷边因此均匀。本体为窄形整体块，调节旋钮位于侧面，模具装在底座上即可微调压接高度。

当端子图纸要求径向压接而非横向压接时即指定该模具；它与横向模具共用底座和滑块接口，两者可在同一工位互换。

主要特点

1. 径向模具结构，压接翼片绕压接筒中心线对称压合

2. 窄形整体块本体，适合宽幅横向模具会与相邻工装干涉的工位

3. 侧面滚花调节旋钮用于调整压接高度，模具装在工位上即可操作

4. 压接钳口由前端内六角螺钉固定，更换时无需拆解本体

5. 机加工底座法兰配长圆安装孔，便于在工位机台上对位

6. 直接适配 OTP 端子模具工位，机器侧无需改动

技术参数

参数	规格
型号	JW-AP02
模具类型	OTP 径向端子压接模具

参数	规格
压接方向	径向
使用	OTP 端子模具工位
用途	线材端子压接

应用范围

— 用于开式压接筒端子径向压接的 OTP 端子模具工位

— 端子规范要求径向卷压的线束生产

— 台式工位上在同一次压接行程内完成绝缘与导体压接

— 原用横向模具的工位改用径向模具，沿用同一底座

— 中小批量生产，压接高度在机器上微调而不用加垫片

