

huanghr_1

消息

手机逛淘宝

淘宝网首页

我的淘宝

购物车106

收藏夹

商品分类

卖家中心

联系客服

网站导航

店铺

淘宝

搜索

店铺: 八哥电缆 馈线专家 进入店铺

[描述 4.9 | 服务 4.9 | 物流 4.8]

收藏店铺

用手机逛本店

所有分类

首页

接头教程1

接头教程2

宝贝推荐

更多>



户外小旗帜中国业余通信救援抢险救灾车队车载苗子天线用

¥ 2.00



50-3馈线M头橙色6米纯铜多芯超柔车载对讲机出租车电台天线同

¥ 79.00



50-4馈线多芯超柔240纯铜对讲机野外短波电台同轴电缆超SYV-5

¥ 3.40



运费补拍连接

¥ 1.00



50-3馈线高档装接头摩托罗拉GM300 GM120 SM120 SM50G

¥ 10.00

前言
馈线接头的制作至关重要。很多HAM往往忽视一些小细节而导致联通信号不好。现在八哥与大家分享一下接头制作方面的心得。本篇文章已经发表在中国人民邮电出版社《现代通信》杂志 2009年第6期

开篇寄语

首先要说做接头是个手艺活，虽说简单不难学，但是也因因人而异。有些人觉得简单的很，有些人却怎么努力都做不好，我觉得应该与人的先天潜力有关，并非人人都在动手方面有专长。毕竟所有人的优点不能都一样嘛。这就好比是练字，都是相同的笔，相同的纸，写出来的字差异就不小了，有些人就是个不好，就比如我吧。不管怎么努力去模仿别人的字，写出来的字，始终的别扭，一直写到现在，这与十多年的学字无关，对音乐非常敏感的我，向来对文字总有一点天赋，拿起笔之后，古圣先贤本不听我指挥。人最大的优点不是多么强悍而是有自知之明，应该知道自己的优缺点，扬长避短。在决定自己做什么之前要仔细看清楚教程，方能做到心中有数。拍下来拿回去不会做接头，也不含糊直接就拿回去，我们，你卖个派克钢笔就一定能够写出好字来？买个彩票就包你中奖？生个孩子就保证比别人学习好？我又不是观音菩萨也不是桥头算命的，买个符咒回去就能保平安。就当是为了人类的和平，还是尽早远离这片净土吧。

好吧，说些正题，做接头之前一定要仔仔细细再仔细的看对应的制作教程和注意事项，这些年遇到不少粗心的朋友看着M头做烟斗。看着压接SMA做N头。。简直是指东打西，注意事项一点不看，在制作过程中自由发挥，最后不成功一头雾水。

另外还有一部分朋友自己不会做，又不看教程，而是来回去找身边的人来做，结果做的一塌糊涂，有些甚至还是短路状态就拿到自己机器上开始用。你说就算是找人代做，好歹也多看下教程，至少知道别人干的对不对，干的好不好，人能学到这种地步也是奇葩。话说生下来就会游泳的人听说过有，但是从来没听说过谁生下来就会做接头的，相同的起跑线，相同的课本考出来的结果不同也是正常的事情，这都是后天练习的结果。

在做接头的过程中，我要求是非常严格而细致的，在这一点上员工都觉得我有些变态。抛去做通信工程的不算，单就把通信作为一项爱好来说，自己动手带来的快感不亚于制造新生命。每个人做的接头都带着自己的DNA，相同的制作过程最后做出来的接头还是有一些不同。不但有制造过程带来的喜悦，还有日后使用和自己孩子成长一样的成就感。试想一下，设备类成品的，天线类成品的，如果馈线也买做好接头成品的，回来一组装和周围几个人一通联，剩下的还有什么无线电精神和乐趣呢？能自己做就不找别人做，毕竟孩子还是亲生的好些。呵呵，好了不开玩笑了，放松下就让我们开始下面正规的接头制作过程吧。

下面我们看一下 自己DIY吸盘的详细过程



先准备好需要的馈线和接头，这里我们做一下车载使用手台+吸盘方案

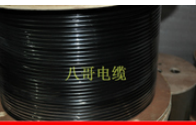
八哥电缆 您的馈线专家



50-3馈线焊接式纯铜烟斗对讲机车载电台卡边夹吸盘天线同轴电缆

¥12.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-5馈线50欧300油膏对讲机电台基站短波天线放大器同轴电缆

¥5.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3纯铜多芯超柔馈线对讲机车载天线电台军标同轴电缆

¥7.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-5馈线 纯铜50欧姆 对讲机 广播基地 短波电台天线 同轴电缆

¥8.20

八哥电缆 您的馈线专家



50-3馈线SMA母头外螺纹内孔对讲机195 RG58同轴电缆纯铜

¥10.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3馈线SMA公头 高档装内螺纹内针195 RG58 RG400对讲机纯铜

¥10.00

八哥电缆 您的馈线专家



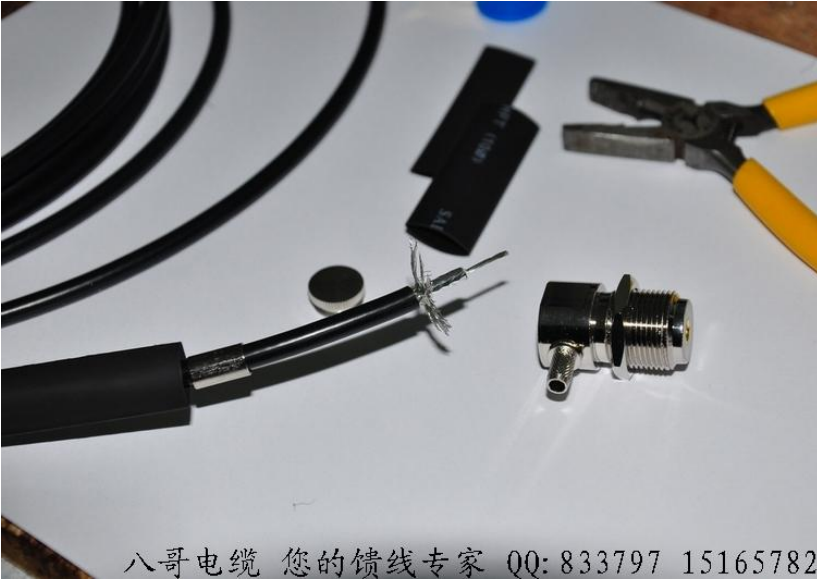
八哥电缆 您的馈线专家



量好车载馈线在车上的实际距离，一定要走线试试哦，然后套上热缩管 拆开烟斗头屁股上的螺帽



用美工刀切出适合的内导体长度 屏蔽网外翻



然后把烟斗插进去看看合适不

50-1.5馈线直角压接BNC公头 对讲机中继台双工器跳线接头

¥10.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3馈线 RGS8同轴电缆 BNC高档装接型接头 Q9对讲机接头

¥10.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3纯铜馈线多芯超柔军标车载对讲机电台天线同轴电缆八哥

¥7.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3馈线电台M公头RG58同轴电缆LMR195车载对讲机射频通信

¥10.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3馈线烟斗头 纯铜压接型直角M母头出租车载电台卡边夹吸盘

¥12.00



M-KK 对讲机基站M母转M母转接头 八哥同轴电缆接头

¥10.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-5馈线 M公头 高档装接型对讲机电台八哥同轴电缆接头

¥10.00



正好合适，下面就是把内导体焊接好



下面是把压管套上



用压线钳压好

八哥电缆 您的馈线专家



50-7馈线M接头7D对讲机8DFB电台50欧短波天线八哥同轴电缆

¥ 10.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3压管 压接头专用 对讲机电台接头 10个压管

¥ 8.00

八哥电缆 您的馈线专家



BNC母转M公对讲机车台综测驻波表功率计设备电台转接头Q9母转

¥ 10.00

野外短波



15米橙色

50-3馈线双头橙色15米纯铜多芯超柔野外短波电台天线电缆

¥ 135.00

八哥电缆 您的馈线专家



N母转M母 N-K转M-K 对讲机 车台基站转接头

¥ 10.00

八哥电缆 您的馈线专家



50-3 -5 -7同轴电缆压接钳馈线线绳冷压接头八哥压线钳包邮

¥ 55.00

八哥电缆 您的馈线专家



八哥电缆 您的馈线专家



然后就是SMA的高档装接头制作过程



还是套热缩管，切6MM外皮，套上后螺母，内孔大的垫片，硅胶圈，将内孔小的垫片套在电缆护套外边边缘处的屏蔽网上（注意是屏蔽网上，不是套外皮上）外翻屏蔽网，插入衬套



注意看衬套的插入方向，衬套与垫片一起紧密作用挤压住屏蔽网。

50-3馈线直角压接BNC公头 对讲机中继台双工器用接头 八哥电缆
¥ 10.00
50-4馈线 M公头 高档装接型对讲机电台240同轴电缆纯铜接头
¥ 10.00
50-3馈线M头黑色5米纯铜多芯超柔车载对讲机出租车电台天线同
¥ 72.00
M母公母三通 转接头KJK对讲机基站电台通信广播转接头
¥ 15.00



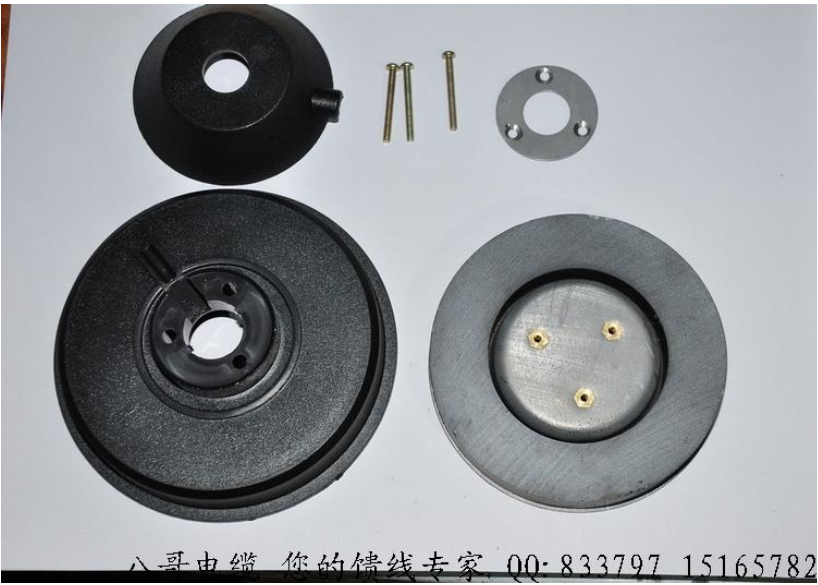
衬套推进去后 要切出多余的铝箔发泡部分，露出内导体，注意这里一定不能伤到内导体的



把接头插针装上去看看是否合适，如果长度不合适 调整到合适位置，注意仔细看测孔焊接的位置，可以稍微放些助焊剂比如松香 或者焊锡膏都可以



制作完毕，下面看看质量好的吸盘 拆卸过程



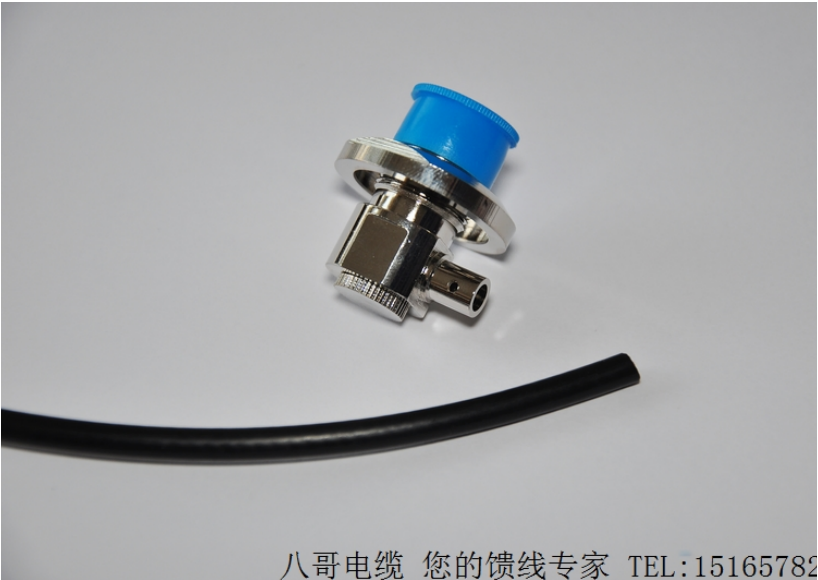
把烟斗头装入到车载吸盘中



换了个金属帽更有档次了 呵呵

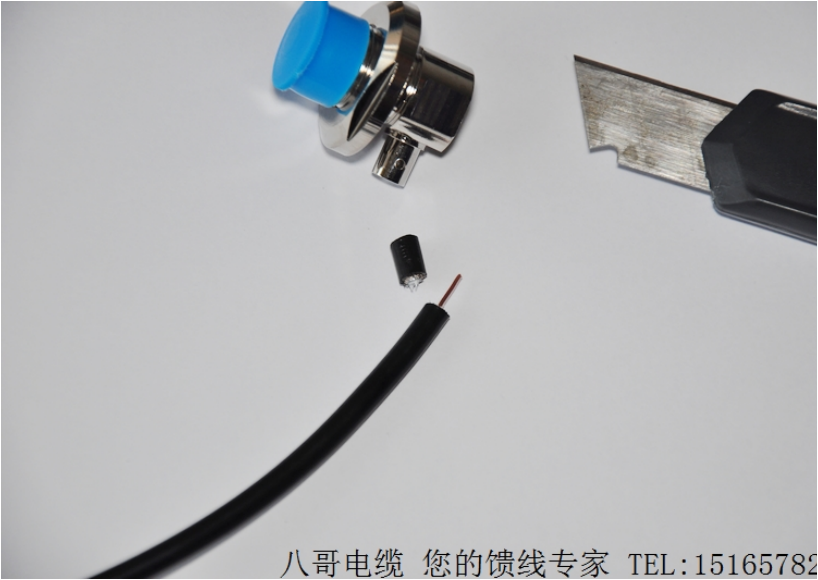


目前增加焊接式烟斗头的制作过程



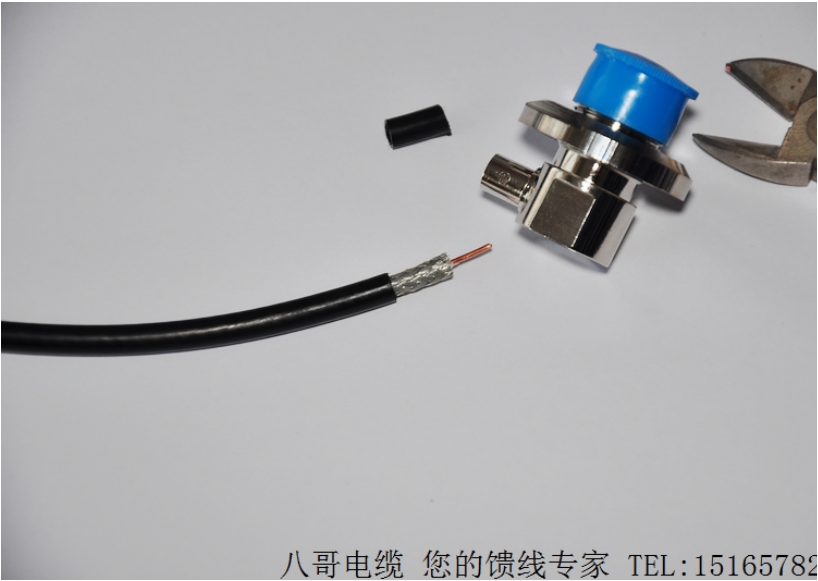
八哥电缆 您的馈线专家 TEL:15165782

焊接式烟斗头制作起来不需要压线钳，做法也相对简单目前焊接式烟斗头可以用标准-3馈线 195 RG400 RG58 200馈线都可以



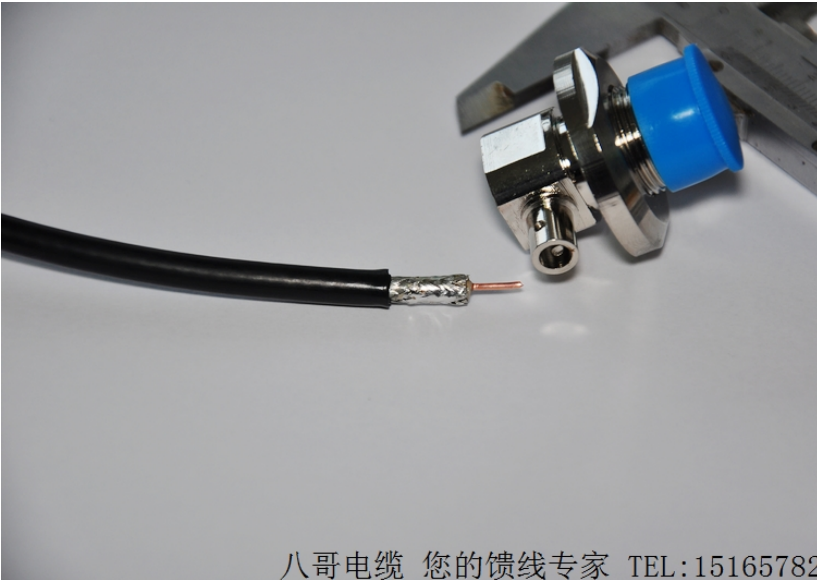
八哥电缆 您的馈线专家 TEL:15165782

先切8MM 只留馈线内导体，这一刀还是要注意不要伤到馈线的内导体



八哥电缆 您的馈线专家 TEL:15165782

接下来切除10MM的护套外皮，注意尽量不要伤到屏蔽网，尤其是不要把屏蔽网弄乱。



当然也有朋友担心焊接屏蔽网不牢固，这一步可做可不做，那些担心屏蔽网焊接不牢固的朋友们可以给屏蔽网上一层均匀而薄薄的焊锡，可以使用助焊剂 这样焊锡会非常平滑，**一定要注意焊接时间要短，或者上一点焊锡等馈线冷却一下再焊接，防止长时间焊接导致馈线的绝缘体融化，焊锡不能太厚 否则进不去的哦。**

插入到烟斗头里看下 长度位置刚刚好，然后焊接馈线的内导体，这一步要注意烙铁温度要高一些 焊接时间尽量短一些。

看下具体细节 馈线的屏蔽网与内导体几乎是横切面，这样就不会出现短路现象。

接下来是焊接屏蔽网与接头的外壳，焊接式烟斗头在侧面有两个焊接孔，直接焊接后打磨平整即可，最后套上热缩管，检查是否短路、断路就OK了。

下面简单说一下-12馈线的接头制作过程，因为有上面N多接头的制作方法，所以-12的接头简化介绍，主要是让大家看一下流程

首先切除10MM外皮 注意不要伤到屏蔽网

套上热缩管、螺帽，垫片、硅胶圈

套上衬套，注意衬套方向

外翻屏蔽网

切除多余发泡绝缘层，注意要平切，不要伤到内导体

把插针放上去看看是否合适，这里是重点，一定注意 要首先给内导体上焊锡，因为-12内导体比较粗 导热非常快，焊接建议使用200W以上不调温的烙铁，使用焊锡膏给内导体上一层结实平滑的焊锡，然后再把插针放上去，从这个孔焊接。

焊接后效果示意图，盖上衬套盖，这个盖装上之后 就是下一步 盖上插针上面的白色聚四氟乙烯



盖上白色聚四氟乙烯绝缘体，实际上就已经压住了屏蔽网，最后就是上外壳 扭紧，这样屏蔽层就会被挤压的非常结实牢靠。如果出现做好就接头后松动现象 就是屏蔽网没有挤压结实的原因，主要就是制作的时候尺寸没弄好。除了这个问题就是内导体焊接问题，做-12就这两个地方非常需要注意。

欢迎朋友们收藏转载。转载请标注作者信息 谢谢！
烟台八哥 BG4PUK 淘宝<http://shop33395161.taobao.com>

