



布线钳

SML-200R

压接 · 剪线



中文使用说明书

V1.0 正式版

编制日期

2026 年 9 月 18 日

目录

第一章 产品与部件识别

1

第二章 安全与作业准备

2

2.1 保持安全的操作位置

2

2.2 检查工具 and 材料

2

2.3 整理线缆端部

2

第三章 压接

3

3.1 装线 with 入位

3

3.2 施压 with 取出

3

3.3 检查压接结果

3

第四章 剪线

4

4.1 放线 with 剪切

4

4.2 检查切口

4

第五章 保持、复位 with 日常维护

5

5.1 正常保持 with 中途复位

5

5.2 异常时如何处理

5

5.3 清洁 with 存放

5

文档信息

文档名称	SML-200R 布线钳中文使用说明书
文件编号	SML-200R-MN-ZH
版本	V1.0
文档状态	正式版
编制日期	2026 年 9 月 18 日
适用型号	SML-200R

本说明书介绍 SML-200R 的部件识别、安全准备、压接、剪线、保持与复位以及清洁存放。首次使用前请完整阅读，操作时留意刀口、模位和手柄夹点。请保留本说明书以便查阅。

第1章 产品与部件识别

SML-200R 用于网络线、电话线水晶头的压接，以及适配通信线材的定长切断和端部修整。使用前应核对线缆、接头与工具模位是否匹配，不能仅凭接头外形相近就强行压入。

工具具有省力保持结构。剪切或压接尚未完成时，暂停用力会保持已经压到的位置；侧边复位键可解除保持，使钳子中途弹开。操作方法见第五章。

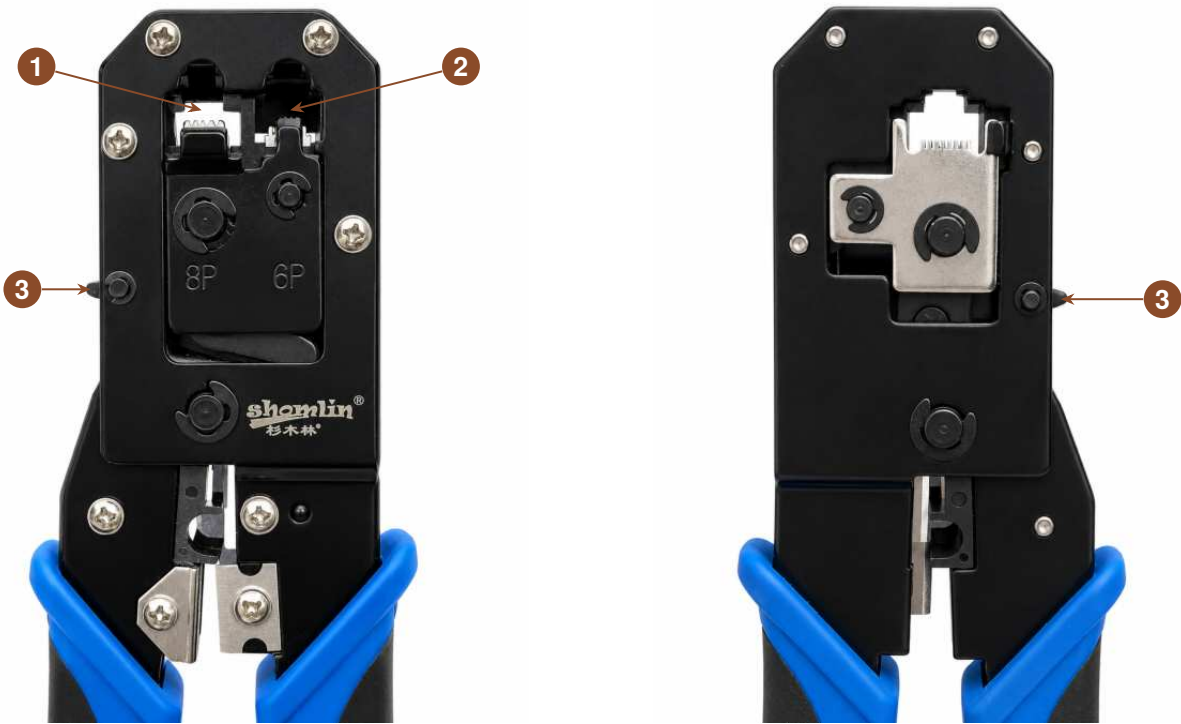


图 1-1 钳头正面（左）与背面（右）。1：8P 模位；2：6P 模位；3：复位键。

部件	识别与用途
1 / 8P 模位	机身标示 8P；放入与线缆及此模位匹配的接头进行压接。
2 / 6P 模位	机身标示 6P；按标识选择相应模位，并核对接头匹配情况。
3 / 复位键	钳头侧边的突出件；用于解除保持、中途打开钳子。
手柄	蓝黑色握持部位；握拢手柄进行施压，手指应避免夹点。

第2章 安全与作业准备

危险 操作前断开线缆与全部设备和电源的连接。未知线路先核实断电，不凭外观判断。

2.1 保持安全的操作位置

- 在稳定、干燥、光线充足的工位操作，避免工具或工件滑动。
- 手指远离刀口、模位、手柄夹点及复位时的弹开区域，不触摸刀锋试锐。
- 不在手柄闭合、工件仍受夹持时调整接头或线材；需要打开时使用复位键。
- 不用于钢丝、钢缆、钉子等硬质材料，也不将不匹配的接头强行压入模位。

2.2 检查工具和材料

1. 查看刀片、模位、铰接及紧固件有无缺口、变形、松动或损坏。发现异常应停止使用。
2. 清除模位和刀口附近的线皮、铜屑等异物。若有工件仍被夹持，先按第五章复位取出；复位无效时停止清理。
3. 选择相匹配的线缆和接头，确认接线要求、线序和外护套固定方式。接头不能平正入位时，先查明原因。

2.3 整理线缆端部

以下是使用适配剥线工具处理外护套的通用要点：按接头装线及固定要求确定剥皮长度，保留足够外护套供接头固定。控制施力，避免刀口伤及内部线芯；可先用同类短废料试剥，观察外护套处理效果和线芯状态，不以不断加压处理不匹配的线材。

去除外护套后，检查内部绝缘层和导体是否完好。出现划伤、压扁或非预期露铜时，剪除受损段后重新处理，再整理线序。反复伤芯时，停止该处理方式，检查施力及工具与线材的匹配情况。

提示 需要去除外护套时，请使用与线材匹配的剥线工具。

第3章 压接

压接前完成第二章的断电和工具检查，并根据 8P、6P 标识选择对应模位。

3.1 装线与入位

1. 按接线要求整理线序，将线芯理顺、端部剪齐，避免交叉错位。
2. 把线芯装入水晶头，检查各线芯是否到位，外护套是否进入接头的固定位置，避免只固定单根线芯。
3. 对可透视的接头，通过外壳复核线序、插入深度和线芯位置。确认无误后，将接头平正放入对应模位。
4. 确认接头方向正确、完全到位，没有倾斜或悬空。接头放不入时，不要强行压入。

3.2 施压与取出

1. 保持工具与接头稳定，手指离开模位和夹点，握拢手柄对接头施压。
2. 压接动作尚未完成时，暂停用力会保持已经压到的位置。需要中途打开时，使用侧边复位键；不要强拉接头或掰开手柄。
3. 待钳子张开、接头不再受夹持后，再取出。复位只解除保持，中途取出的未完成接头不能作为合格成品。

3.3 检查压接结果

检查触点、线序、线芯入位及外护套固定情况。发现线芯未到位、接头错位或固定异常时，检查接头匹配、放置方向和模位异物，必要时更换接头重新端接，不以反复强压修正错误。

目视检查只反映可见装配状态，不能证明电气合格。通断、线序等检测应使用另行配置且与线材匹配的检测设备完成，属于后续独立流程。

第4章 剪线

剪线用于适配通信线材的定长切断和端部修整。作业前先完成断电检查，确认刀片无缺口、变形或松动，并清除刀口附近碎屑。无法辨别剪切刀口时，不要放线施压。

4.1 放线与剪切

1. 按需要确定切断位置，将线材放在剪切刀口之间，尽量保持线材与刀口垂直。
2. 手指离开刀口及手柄夹点，保持线材和工具稳定，握拢手柄，使刀口合向线材完成剪切。
3. 剪切动作尚未完成时，中途暂停会保持已压到的位置。如需打开，使用侧边复位键，待钳子张开、线材不再受夹持后再取出或调整。

4.2 检查切口

检查线材是否完全切断、切口是否平整，有无明显倾斜或散开。未完全切断不能按完成处理；若复位后取出的是未切断工件，先查看其受损情况。

切口不良时，检查放置角度、刀口异物和刀片状态。修整并检查切口后，再进入后续端接。发现刀片损坏、松动或异常阻力时停止使用，不以继续加力或反复强剪来处理。

警告 不得剪切钢丝、钢缆、钉子等硬质材料。不要用手指试探刀锋，也不要刀口闭合时调整线材。

第5章 保持、复位与日常维护

5.1 正常保持与中途复位

剪切或压接未完成时，省力保持结构使工具保持已经压到的位置，暂停用力不会自行弹开。这是正常保持，不应直接当作卡滞。

需要中途打开时，按以下顺序操作：

- 1. 暂停施压，稳住工具和工件，让手指离开刀口、模位、夹点及弹开区域。
- 2. 操作侧边复位键，解除保持，使钳子弹开。复位键位置见图 1-1 中的编号 3。
- 3. 等钳子张开、工件不再受夹持后，才取出或调整接头、线材。检查作业是否完成及工件状态，再决定后续处理。

注意 复位不等于剪切或压接已完成，也不代表工件质量合格。不要以“能够取出”代替结果检查。

5.2 异常时如何处理

现象	处理
剪切或压接尚未完成时， 暂停用力后保持原位	属于正常保持；需要打开时操作复位键。
复位无效、工件仍被夹持	停止使用及清洁；不强拉工件、硬掰手柄或继续加力。
异常阻力或部件损坏	停止使用，检查可见异常；损坏、松动或变形应交由维修处理。
压接或切口不良	分别按第 三、四 章检查，不以反复强压弥补错误。

5.3 清洁与存放

清洁前先取出线缆、接头。若仍被夹持，可用复位键打开后取出；复位无效则停止清洁，不强行脱离工件。

使用干燥软刷或无绒布清除刀片、槽口和模位中的线皮、铜屑及灰尘，避免直接接触刀锋，不使用腐蚀性液体。查看刀片、模位、铰接和紧固件状态，发现缺口、变形、松动或损坏时停用。工具应保持干燥，存放时避免腐蚀、跌落和重压。