



多功能网络线压接钳

SML-368F

压接 · 剪线 · 剥线 · 单端测试 · 对线



中文使用说明书

V1.0 正式版

发布日期

2026 年 7 月 24 日

文档信息

项目	内容
文档名称	SML-368F 多功能网络线压接钳中文使用说明书
适用型号	SML-368F
文件编号	SML-368F-MN-ZH
版本	V1.0
文档状态	正式版
发布日期	2026 年 7 月 24 日
公司	东莞市杉木电子有限公司
售后电话	0769-85011391
网站	shom.cn

说明书用途

本说明书适用于 SML-368F 多功能网络线压接钳，介绍产品结构、技术参数、使用方法、测试指示、安全维护、故障排查和装箱内容。

阅读与保存

首次使用前请完整阅读本说明书，并按照安全提示操作。装箱内容和版本信息见第 九 章。请妥善保管本说明书，以便后续查阅。

如需产品支持，请联系售后或访问 shom.cn。

目录

第一章	产品概述	1
1.1	阅读指南	1
1.2	产品简介	1
1.3	能力边界	1
1.4	主要功能	2
1.5	适用场景	2
第二章	结构与部件	3
2.1	操作侧	3
2.2	反面、端部与副机	4
第三章	技术参数	6
3.1	基本参数	6
3.2	接口与机身标识	7
第四章	使用前准备	8
4.1	外观与安全检查	8
4.2	电量与充电	8
4.3	线缆与水晶头匹配	8
4.4	测试方式确认	9
第五章	操作说明	10
5.1	打开与锁定	10
5.2	剪线	10
5.3	剥线	11
5.4	整理线芯并装入水晶头	11
5.5	压接 8P 网络水晶头	11
5.6	压接 6P 电话水晶头	12
5.7	主机单端测试	12
5.8	主机与副机对线	12
5.9	清洁与收纳	12

第六章 结果判断 13

6.1 主机单端测试指示 13

6.2 主副机对线指示 13

6.3 异常后的处理顺序 13

第七章 安全与维护 14

7.1 刀口与夹点安全 14

7.2 线路安全 14

7.3 充电安全 14

7.4 清洁 15

7.5 定期检查 15

7.6 长期存放 15

第八章 故障排查 16

8.1 停止使用的情况 17

8.2 联系售后前记录 17

第九章 装箱与版本信息 18

9.1 装箱清单 18

9.2 版本信息 18

第1章

产品概述

1.1 阅读指南

- 首次使用前，先阅读第四章“使用前准备”和第七章“安全与维护”。
- 进行剪线、剥线和压接时，按第五章的顺序操作。
- 判断LED指示结果时，查阅第六章；结果异常时再进入第八章。
- 核对装箱内容或查看版本信息时，查阅第九章。

1.2 产品简介

SML-368F 是一款面向网络布线、弱电施工和日常线路维护的多功能网络线压接钳。产品集压接、剪线、剥线、单端测试和对线于一体，可用于常规非定制结构的 8P 网络水晶头和 6P 电话水晶头的线缆处理，减少现场携带多件工具的需求。

主机可独立完成单端测试，配合副机可完成对线。网线插入对应测试接口后自动开始测试，无需按键。主机状态指示灯为绿色时表示正常，橙色时表示异常；对线时，副机正面的 1—8 号 LED 用于显示基础对线结果。内置 400 mAh 电池，通过 Type-C 接口充电；充电中红灯亮，充满后指示灯熄灭。

1.3 能力边界

警告 现有资料未说明本产品具备带电线路或 PoE 防护能力。剪线、剥线、压接和测试前，必须断开线缆与交换机、PoE 设备及其他带电设备的连接。



图 1-1 SML-368F 操作侧外观

1.4 主要功能

功能	说明
压接	支持常规非定制结构的 8P 网络水晶头和 6P 电话水晶头；8P 压接位可在 CAT.7 与 CAT.5/6 模式间切换。
剪线	使用机身刀口快速切断适配线材。
剥线	用于剥离外径不超过 10 mm 的适配线缆外皮。
单端测试	主机独立对当前插入端进行基础压接状态检查。
对线	主机连接网线一端、副机连接另一端，通过 1—8 号 LED 查看基础对线结果。
自动测试	网线插入对应测试接口后自动开始，无需按键。
LED 指示	主机绿灯表示正常、橙灯表示异常；副机 1—8 号灯显示对线结果。

1.5 适用场景

- 综合布线工程中的网线端接和水晶头压接；
- 弱电系统安装、维护和线缆快速处理；
- 网络机柜、配线架及现场临时跳线制作；
- 电话线和常见低压通信线缆处理；
- 主机独立完成的基础单端检查；
- 主机配合副机完成的线缆对线。

第2章

结构与部件

2.1 操作侧



图 2-1 操作侧的 6P、8P 压接位、8P 模式调节片及刀口

操作侧可见 6P、8P、CAT.7、CAT.5/6 和 LOCK 等机身标识。8P 压接位设有模式调节片，机身箭头给出了两种模式的对应位置。使用时应先按水晶头类型和类别选择对应压接位与模式，不得将不匹配的接头或硬质异物强行放入模位。

部件 / 标识	功能说明
手柄	用于完成剪切、剥线和压接动作。
8P 压接位置	用于常规非定制结构的 8P 网络水晶头。
6P 压接位置	用于常规非定制结构的 6P 电话水晶头。
8P 模式调节片	按机身箭头和文字指示调整位置，在 CAT.7 与 CAT.5/6 模式间切换。
剪线刀口	用于切断适配线材并获得较平整的切口。
剥线刀口	用于剥离适配线缆外皮，标称线缆外径不超过 10 mm。
LOCK 锁扣	收纳时锁定工具，防止手柄自行张开。

2.2 反面、端部与副机



图 2-2 反面结构与主副机接口

部件	功能说明
主机测试接口	主副机连接状态下位于左侧；用于主机单端测试，对线时连接网线的一端。
副机测试接口	主副机连接状态下位于右侧；对线时连接网线的另一端。
副机	通过滑轨与凹槽连接在主机端部；正面设有 1—8 号 LED。
1—8 号 LED	位于副机正面，分别对应 8 根线芯，用于显示对线结果。
主机状态指示灯	单端测试正常时亮绿灯，异常时亮橙灯。
充电指示灯	充电中红灯亮，充满后指示灯熄灭。
Type-C 充电口	用于给内置电池充电，标称输入为 5 V / 500 mA。
品牌 / 型号标识	机身标示 Shomlin / 杉木林与 SML-368F。



图 2-3 主机接口（左）、副机接口（右）及滑轨连接处



图 2-4 副机正面与 1—8 号指示灯

第3章

技术参数

3.1 基本参数

表 3-1 SML-368F 基本参数

项目	参数
型号	SML-368F
产品类别	多功能网络线压接钳
主要功能	压接、剪线、剥线、单端测试、对线
兼容水晶头	常规非定制结构的 8P 网络水晶头、6P 电话水晶头
8P 压接模式	调整 8P 口调节片位置，可在 CAT.7 与 CAT.5/6 间切换
测试方式	主机独立单端测试；主机配合副机对线
测试启动	插入网线后自动测试，无需按键
指示方式	主机绿灯正常、橙灯异常；副机 1—8 号 LED 对线
剥线能力	适配线缆外径不超过 10 mm
刀片	高强度淬火刀片
主体材料	ABS、高碳钢
产品尺寸（长 × 宽 × 厚）	17.4 × 7.7 × 3.2 cm
产品净重	400 g
充电接口	Type-C
充电输入	5 V / 500 mA
电池容量	400 mAh
充电时长	约 1 小时
充电指示	充电中红灯亮；充满后指示灯熄灭
待机时间	约 30 天
使用环境	避免极端高温、低温或高湿环境

提示 “约 1 小时”和“约 30 天”为现有产品资料中的标称值。实际时间会受电源、环境、电池状态和使用频率影响。

3.2 接口与机身标识

- 主机测试接口：用于主机单端测试，对线时连接网线的一端；
- 副机测试接口：对线时连接网线的另一端；
- 8P / 6P：分别对应常规非定制结构的网络水晶头和电话水晶头压接位置；
- 8P 模式调节片：位于 8P 压接位，调整其位置可切换压接模式；
- CAT.7 / CAT.5/6：配合机身箭头，指示 8P 模式调节片的两个对应位置；
- LOCK：工具收纳锁定位置；
- Type-C：内置电池充电接口。

第4章

使用前准备

4.1 外观与安全检查

1. 检查工具外壳、手柄、刀口、压接模位、接口和锁扣是否完好。
2. 清除压接口、刀口和测试接口中的线皮、铜屑或其他异物。
3. 确认待处理线缆已与交换机、PoE 设备、电话设备及其他电源断开。
4. 如发现刀口变形、压接模位松动、接口损坏或异常发热，停止使用。
5. 在稳定、光线充足的工位操作，并预留足够空间让手柄完整运动。

危险 不得在带电电路上进行剪线、剥线、压接、单端测试或对线。未知线路应先由适当设备确认断电。

4.2 电量与充电

如需使用 LED 指示、单端测试或对线功能，先确认电量充足。电量不足时，通过 Type-C 接口连接 5 V / 500 mA 电源进行充电，标称充电时长约 1 小时。充电过程中红灯亮，充满后指示灯熄灭。

注意 使用完好的充电线和符合标称输入的电源。充电期间若出现明显发热、异味、冒烟或外壳变形，应立即断开电源并停止使用。

4.3 线缆与水晶头匹配

1. 确认使用常规非定制结构的 8P 网络水晶头或 6P 电话水晶头。
2. 8P 网络水晶头使用 8P 对应位置；6P 电话水晶头使用 6P 对应位置。
3. 压接 8P 网络水晶头前，按机身箭头和文字指示，将 8P 模式调节片置于对应的 CAT.7 或 CAT.5/6 位置。
4. 按项目采用的接线标准整理线序；同一链路两端的接法应符合设计要求。
5. 不得将异形、专用或其他不匹配的水晶头，以及螺钉、金属片等硬物强行放入压接口。

4.4 测试方式确认

- 单端测试：只需把已端接的一端插入主机测试接口，副机无需接入被测线缆；
- 对线：沿滑轨取下副机，将网线两端分别插入主机和副机测试接口；
- 两种测试均在插头到位后自动开始，无需按键。

第5章

操作说明

5.1 打开与锁定

1 打开工具

确认工具未夹持线材或水晶头，将 LOCK 锁扣拨到解锁位置，缓慢张开手柄。

2 检查行程

空载轻握一次手柄，确认运动顺畅、刀口和压接模位没有异物；不要把手指伸入运动区域。

3 使用后锁定

完成清洁后合拢手柄，再将 LOCK 锁扣拨到锁定位置。

5.2 剪线

1. 确认线缆已经断电并与设备完全断开。
2. 将线材放入剪线刀口，尽量保持线材与刀口垂直。
3. 手指离开刀口和手柄夹点后，一次握紧手柄完成剪切。
4. 检查切口；如明显倾斜或散开，重新修剪后再进入剥线步骤。

注意 仅剪切与本工具用途相符的通信线缆。不要用于钢丝、钢缆、钉子或其他硬质材料。

5.3 剥线

1. 确认线缆外径不超过 10 mm，并确定需要的剥线长度。
2. 将线材放入剥线刀口，轻压手柄夹住外皮。
3. 平稳转动或拉动线材，使刀口切开外皮；避免施加过大压力。
4. 取下外皮，检查内部线芯的绝缘层和导体是否完好。
5. 如线芯被划伤、压扁或露铜，剪除受损段后重新处理。

提示 不同线缆的外皮厚度和结构不同。首次处理某种线缆时，先用短废料试剥，确认压力和长度。

5.4 整理线芯并装入水晶头

1. 按工程要求整理线序，尽量保持各线芯平直、并列。
2. 将线芯端部修剪齐平。
3. 把线芯完全插入水晶头，确认每根线芯到达前端位置。
4. 确认线缆外皮进入水晶头的压线位置，避免只夹住单根线芯。
5. 通过透明外壳复核线序、插入深度和线芯位置。

注意 压接后通常无法无损修正水晶头。握紧手柄前，应先完成线序和插入深度复核。

5.5 压接 8P 网络水晶头

1. 确认使用常规非定制结构的 8P 网络水晶头，并确认其类别。
2. 在压接位内没有水晶头时，按机身箭头和文字指示，将 8P 模式调节片置于对应的 CAT.7 或 CAT.5/6 位置。
3. 将已经装线的水晶头放入机身 8P 压接位置。
4. 确认水晶头方向正确并完全到位，不得倾斜或悬空。
5. 稳定握紧手柄，完成一个完整压接行程。
6. 松开手柄并取出水晶头，检查触点、线序和外皮固定位置。
7. 观察状态指示；如亮橙灯或结果异常，按第八章处理。

注意 调整 8P 模式调节片前，应先取出水晶头并完全松开手柄；不要在受力状态下强行调整。

5.6 压接 6P 电话水晶头

1. 确认水晶头为常规非定制结构的 6P 类型。
2. 按项目要求整理线芯并完全插入水晶头。
3. 将水晶头放入 6P 对应压接位置，确认方向和卡位。
4. 稳定握紧手柄完成压接，再检查触点和线材固定情况。

5.7 主机单端测试

1. 确认待测网线已经与交换机、PoE 设备和其他带电设备断开。
2. 将已端接的一端插入主机测试接口，确认插头完全到位。
3. 插入后自动开始测试，无需按键。
4. 观察主机状态指示灯：绿灯表示正常，橙灯表示异常。
5. 如结果异常，拔出网线，检查线序、插入深度、水晶头规格和压接位置后重新处理。

5.8 主机与副机对线

1. 确认待测网线两端均已与交换机、PoE 设备和其他带电设备断开。
2. 握稳主机和副机，沿连接处的滑轨平稳取下副机；不要扭转或强行掰开。
3. 将网线一端插入主机测试接口，另一端插入副机测试接口，确认两端插头均已到位。
4. 插入后自动开始测试，无需按键。
5. 观察副机正面的 1—8 号 LED，并按第六章查看基础对线结果。
6. 测试完成后拔出两端网线，将副机滑轨对准主机凹槽，平稳推回到位。

5.9 清洁与收纳

1. 拔出所有线缆、水晶头和充电线。
2. 清理刀口、压接模位和测试接口中的线皮、铜屑及灰尘。
3. 将副机沿滑轨装回主机端部，确认已平稳推到位。
4. 合拢手柄并锁定 LOCK 锁扣。
5. 将工具存放在干燥、无腐蚀性液体且不受重压的位置。

第 6 章

结果判断

6.1 主机单端测试指示

网线插入主机测试接口后自动开始测试。主机状态指示灯含义如下：

指示	含义	建议动作
绿灯	当前插入端状态正常	可继续使用。
橙灯	当前插入端状态异常	检查线序、插入深度、水晶头规格和压接位置。
不亮	插头未到位、电量不足 或连接异常	插紧网线并确认电量；仍不亮时检查设备。

6.2 主副机对线指示

网线两端分别插入主机和副机测试接口后自动开始对线。副机正面的 1—8 号 LED 显示基础对线结果；本说明书不细分具体点亮顺序或灯号组合。

现象	基础判断
1—8 号 LED 有显示	自动对线已启动，可查看当前结果。
无显示或显示异常	插紧两端网线并确认电量；仍异常时检查两端压接。

6.3 异常后的处理顺序

1. 断开待测线缆，确认不存在带电或 PoE 连接；
2. 单端测试时复核主机接口；对线时复核主机和副机两端接口；
3. 复核水晶头类型和 8P / 6P 压接位置；
4. 复核线序、线芯是否插到底及外皮固定位置；
5. 更换新的水晶头重新压接；
6. 再次进行相应模式的自动测试；
7. 若多个样本均异常，停止使用并检查工具或联系售后。

第7章

安全与维护

7.1 刀口与夹点安全

危险 剪线刀口、剥线刀口和压接机构可能造成割伤或夹伤。操作时让手指远离刀口、模位和手柄运动区域；不要让儿童接触或使用本产品。

- 操作前清理工位，保持握持稳定；
- 不要触摸刀刃测试锋利程度；
- 不要在手柄闭合过程中调整水晶头或线材；
- 收纳前合拢手柄并锁定 LOCK 锁扣。

7.2 线路安全

危险 本产品未标示具备带电线路或 PoE 防护能力。任何剪线、剥线、压接或测试操作前，必须断开线缆与所有设备和电源的连接。

- 不得接入市电、未知电压线路或仍在供电的 PoE 线缆；
- 不得在潮湿、积水或可能存在导电液体的环境中操作；
- 未确认断电状态时，应使用适当检测设备并由具备相应知识的人员处理。

7.3 充电安全

- 使用完好、符合规范的 Type-C 充电线和 5 V 电源；
- 充电时保持通风、干燥，避免覆盖工具；
- 不要自行拆解、刺穿、挤压或更换内置电池；
- 出现异常发热、异味、冒烟、漏液或外壳变形时，立即停止使用。

7.4 清洁

每次使用后，用干燥软刷或无绒布清理刀口、压接模位和测试接口。不要使用腐蚀性液体，不要把清洁剂直接喷入接口，不要用金属物挑拨触点。

注意 清洁前必须拔出线缆和充电线。刀口区域仍可能锋利，应避免直接接触。

7.5 定期检查

- 检查刀片是否缺口、变形或松动；
- 检查压接模位是否错位、卡滞或有异物；
- 检查接口触点和 Type-C 口是否松动或腐蚀；
- 检查手柄、铰链和锁扣是否正常；
- 检查 LED 是否能稳定显示。

7.6 长期存放

避免在极端高温、低温或高湿环境中使用、充电或存放本产品。日常存放应选择干燥、通风、无腐蚀性气体且避免阳光直射的位置，并避免跌落、重压和靠近热源。长期不用时应定期检查电量并适当补电，避免电池长期处于亏电状态。

第 8 章

故障排查

排查前先拔出待测线缆和充电线。涉及刀口、压接机构、电池或内部电路的异常时，不要自行拆机。

表 8-1 常见现象与处理建议

现象	可能原因	处理建议
压接后亮橙灯	线芯未插到底、线序错误、水晶头规格不匹配或压接位置不准	检查线序、插入深度和 8P / 6P 位置；必要时更换水晶头重新压接。
单端测试时状态灯不亮	电量不足、主机端插头未到位或主机接口异常	先充电，再把网线重新插入主机接口；仍不亮时停止使用并联系售后。
对线指示异常、无显示或不稳定	电量不足、任一端插头未到位、端接不良或接口异常	确认电量并重新插紧两端网线；仍异常时检查两端压接或使用专业设备复核。
剪线切口不平整	线材未放正、剪切角度偏斜或刀口有异物	清理刀口，将线材垂直放入后一次完成剪切。
剥线时伤到线芯	压力过大，或线材外径 / 结构不匹配	减小压力，用废料试剥；确认线缆外径不超过 10 mm。
水晶头无法放入模位	水晶头类型、方向、压接位置或 8P 模式调节片位置不匹配	取出水晶头，确认 8P / 6P 类型和方向；使用 8P 时同时检查 CAT.7 / CAT.5/6 位置，不要强行压入。
手柄无法合拢	锁扣位置不当、模位有异物或水晶头放置错误	退出水晶头，清理异物并检查锁扣；不得强行握压。
无法充电	充电线、电源或 Type-C 接口接触异常	更换完好的充电线和 5V 电源；如仍异常或发热，停止充电并联系售后。

8.1 停止使用的情况

出现以下任一情况时，应立即停止使用：

- 刀片缺口、变形、松动或异常外露；
- 压接模位错位、开裂或无法复位；
- 工具跌落后外壳、铰链或接口损坏；
- 电池异常发热、异味、漏液、冒烟或外壳鼓起；
- 多次使用已确认合格的线材和水晶头仍显示异常；
- 液体进入工具内部。

8.2 联系售后前记录

为便于判断问题，联系售后前建议记录：

- 产品型号、购买或收货时间，以及可识别的批次信息；
- 使用的线缆、水晶头类型、测试模式和所用主机 / 副机接口；
- 绿灯、橙灯及 1—8 号 LED 的完整表现；
- 充电电源规格、充电线和充电指示情况；
- 故障出现前的操作步骤，以及可安全提供的照片或视频。

提示 售后联系：0769-85011391；网站：shom.cn。联系时请提供型号、故障现象、使用的线缆 / 水晶头类型和指示灯表现。

第9章

装箱与版本信息

9.1 装箱清单

标准包装内容如下：

项目	包装情况
SML-368F 多功能网络线压接钳	1 件
Type-C 充电线	1 根
包装盒	1 个
副机	1 个

警告 收货时如发现主体损坏、刀片松动、接口变形或电池异常，不要通电或试压，应保留包装并联系供应方。

9.2 版本信息

版本	日期	状态	说明
V1.0	2026-07-24	正式版	首次正式发布，包含产品参数、操作方法、测试说明、安全维护、故障排查及装箱信息。



SML-368F · V1.0 正式版

<https://shom.cn>