

# 立式全自动脉冲热压焊接机供应商 多工位FPC焊接设备

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 立式全自动脉冲热压焊接机供应商<br>多工位FPC焊接设备      |
| 公司名称 | 苏州启睿精密科技有限公司                       |
| 价格   | 1.00/台                             |
| 规格参数 | 品牌:启睿精密<br>自动化程度:自动焊接人工上料<br>交期:7天 |
| 公司地址 | 苏州市吴中区木渎镇柴场路3号                     |
| 联系电话 | 0512-88962829 18662570827          |

## 产品详情

### 立式全自动脉冲热压焊接机供应商 多工位FPC焊接设备

#### 1.1特点：

- n、脉冲加热方式，双层隔热装置，采用高精度温控系统，温度准确控制。
- n、采用PLC控制系统，确保系统工作稳定可靠。
- n、触摸屏LCD显示输入，中文菜单，所有参数设置浏览简洁直观。
- n、采用XY两轴机械手进行多段走料压接。
- n、每次压接的温度控制曲线可以根据客户需要保成下来。

#### 1.2用途：

- n 适用于高密度FPC/FFC与PCB/LCD压接和触摸屏生产工艺中。

机器规格参数:

## 1.控制系统：

西门子 PLC

MMI（触摸屏）：台湾威纶 彩色触摸屏

温度控制器：RKC 温控器

压头驱动：亚德客气缸（可选SMC气缸）

旋转驱动：日本SMC 旋转气缸

加热系统：一套脉冲单头加热系统

XY平台多段送料：松下伺服电机+丝杆（X轴行程550mm,Y轴行程400mm）

机架结构：高强硬度铝型材阳极处理

气压显示及调节：亚德客压力表及调压阀(可选SMC气压表)

热压头自重消除：反向气压消除压头自重

热压头：Max: 80mm钛合金（根据客户产品制作压头）

热压治具：铝合金/电木治具（根据客户产品制作模具）

平台尺寸MAX:400X600(MM)

## 2.热压参数

加热方式：脉冲式加热

升温段数：可设置接触温度、分离温度及一至四段工作温度

温度设定范围：室温 --- 450 （每一设定Step 1 ）

温差精度： $\pm 5$

温度显示：实时温度曲线显示、热压参数值显示两种选择

热压时间: 1 --- 99秒

焊接压力：Min 2 --- Max 8 kgf

程序存储容量：20组

CPK值： $Cpk \geq 1.33$

工件固定方式：模具固定加真空吸附

焊接温度曲线：可以保存

工作方式：可选择手动、自动模式

手动模式：可单独控制每个机构的相应动作

安全保护：安全门加安全光栅

自动模式：设定好工作参数，按启动按钮，设备自动工作

不良品：<0.5%（根据具体产品工艺会有所差异）<><0.5%（根据具体产品工艺会有所差异）<>

生产效率：约：6S--10S（一次压两个产品，压接效率约600PCS/h）

热压精度：Pitch 0.1mm

工作气压：0.5 --- 0.7 Mpa

安全配置：左右双启动按钮，急停按钮，气压异常检测及报警；压头防落下装置。

### 3.电源

主电源规格：AC 220V  $\pm$  10%，50Hz，3000W(平均功率1000W)

其它内部电源：DC 24V

### 4.机台外观规格

机身尺寸（约）：1100mm(L)  $\times$  850mm(W)  $\times$  1850mm(H)(高度加三色灯的高度)

机身重量（约）：450kg