

flexbond™

专为大批量生产环境设计的热压焊接机



为了推动生产下一代可穿戴装置、移动装置及其他尖端产品，柔性电路已经成为个中的关键技术。Flexbond™是业内首个可以针对这些柔板应用，与其他热压焊接互连应用，进行大批量全自动生产的平台，正好能满足这个需要。

Flexbond采用一个高度平行的焊接头框架设计，可以将整个生产工序自动化，并提升大批量的生产力标准，与及加快投资回报期。

创新技术

- 全面自动化所有工序，包括：助焊剂转移、高精准确度的贴装与及热压焊接
- 最高的精准度、最灵活的贴装平台
- 首个全自动高产量的热压焊接机，配备双区操作并最多达12个焊接头（四套不同解决方案）
- 先进的热压焊接技术，包括可编程的热力及压力控制

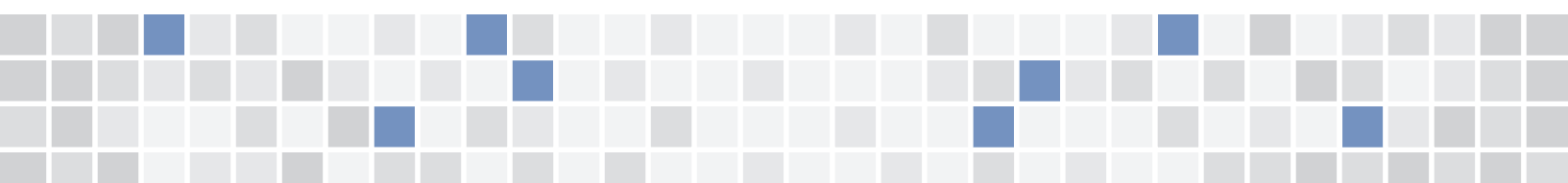
性能及价值

- 可以灵活配置的模块化设计，支持所有热压焊接应用
- 产量是传统半自动组装机器的6至12倍
- 产量是其他自动化热压焊接机器的两倍，厂房占用面积减少80%
- 可减少购置机器的数量，直接降低资本投资额30%
- 最低的营运成本及价钱/cph/平方米



全自动、全整合、全流程

Flexbond热压焊机若配合Fuzion平台使用，可以实现整个工艺流程的整合，包括焊剂转移，高精度贴片及热压焊接。





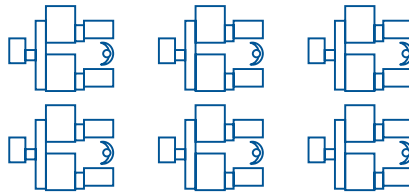
针对今日大批量生产的现代方案

现时市场上提供的替代性热压焊机方案，均未能满足越来越大的柔性板高端产品的组装需求。而Flexbond热压焊机方案正好能满足这方面的需要，并提供一个性能表现优良的批量生产模式。

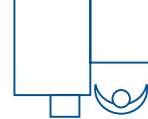
Flexbond热压焊机方案：4条生产线，
2名操作员，占地32平方米
80% < 占地面积，67% < 操作员



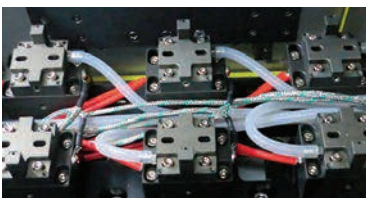
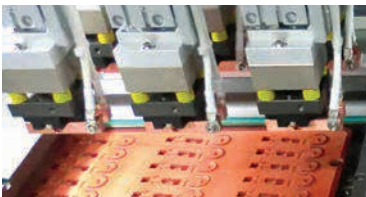
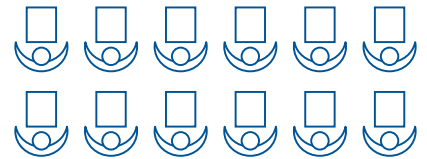
替代自动化方案：12条生产线，
6名操作员，占地160平方米



Flexbond热压焊机方案：1800 UPH，
1名操作员
12X产出，92% < 操作员



半自动化热压焊接：150 UPH，12名操作员



尖端的科技

Flexbond热压焊机采用先进的科技，让您能完全掌控整个生产流程。

热力控制

- 提供可编程的温度设置，以配合所需焊接温度曲线
- 配备的热压焊头可为焊接工序提供高精度的脉冲式加热，或为ACF应用提供持续式加热
- 采取持续加热底板方式来平行柔板到柔板应用的热力负荷
- 采用闭环温度控制来保持精准及持续的表现

压力控制

- 提供可编程的压力设置，以加强控制焊接
- 配备高精度的压力控制，防止短焊来保持焊料形状

其他

- 可调校宽度的输送带结构
- 可调校焊接头的位置及平面性

www.uic.com | 电邮: universal@uic.com

中国深圳 中国上海
电话: +86-755-2685-9108 电话: +86-21-6495-2100

美洲 欧洲
电话: 1-800-432-2607 电话: +421-2-4930-96-60
电话: +1-607-779-7522

技术参数	
最高的焊接速度	1800 UPH
运载盘尺寸	100 x 100毫米 (最少) 至500 x 350毫米(最大)
焊接头配置	双区间: 每区间3或6个头
热压头热度	脉冲或持续加热, 最高可达600°C, 或持续保持温度, 最高可达200°C
底板热度	持续保持热度, 最高可达200°C
温度控制精准度	±2°C, Cpk>1.33
压力范围	0.5 to 12千克
压力控制精准度	70克/±1千克
机器尺寸 (宽 x长 x 高)	1350 x 1500 x 2000毫米

MC-6419 CH 08/16

©2016环球仪器版权所有，文件所列技术参数将来可能有更新。