# HK-3053(15.6 寸)双面恒温热压机

# 规格书

### 设备规格书内容会按客户需求更新

### 1 机器功能

- 1.1 本设备为半自动 FPC 和 LCD 或 ITO 和 OGS 绑定预本压机, LCD 或 ITO 的取放是手动完成的,绑 定由设备自动完成。
- 1.2 本设备适合在 3.5" ~15.6" 的 LCD 或 ITO 等基体上绑定 FPC。
- 1.3 双工位交替运行,固定式双工位式.
- 1.4 手工放好对位完成的功能片进行本压

### 2 机器结构

2.1 设备单元

	2 =			
序 号	项 目	规 格 参 数	数量或要求	备 注
2. 1. 1	机架		1 个	
2. 1. 2	热压头单元		4 套	双工位,上下双面加温
2. 1. 3	Panel 平台	L430mm*W300mm	2 套	
2. 1. 4	加热系统		4 套	
2. 1. 5	卷缓冲材单元	自动,向右	4 套	
2. 1. 6	设备操作界面	触摸屏	1 套	

#### 2.2 工作台部分

序 号	项目	规 格 参 数	数量或要求	备 注
2. 2. 1	Panel size mm	Max:15.6",Min:3.5"		
		LCD: 0. 4~1.5		
2. 2. 2	   Panel 厚度 mm	OGS\ITO:0. 2~1.0		
۷. ۷. ۷	Faller 序及 IIIII	PFC: L30~110		
		$W1^{\sim}7$		
2. 2. 3	Panel 上绑定 FPC 的	1) 贴单片 FPC		
2. 2. 3	位置	2) FPC 在 panel 上的任何位置		

# 3 单元描述

#### 3.1 机器性能

序号	项 目	规 格 参 数	数量或要求	备 注
		约 20sec, 接 10hrs/day		以 7″的 panel 绑定
3.1.1	设备产能(C/T: cycle time)	计产量:约1800pcs/day		FPC 为标准测试,热
		操作时间≥99%		压时间设为 13sec
3.1.2	设备故障率	€2%		

3.1.3	产品合格率	≥98%	来料不良不计其内

#### 3.2 制程参数管控

序 号	项 目	规 格 参 数	数量或要求	备注
3.2.1	参数设定	可以在触摸屏上设定和显示参数		

#### 3.3 特别要求

序号	项目	规 格 参 数	数量或要求	备注
3.3.1	工艺流程	1)启动人机界面"自动开始"双手按钮操作, panel 左(右)工作台交替工作 2)手动将对好位的 ITO 放在panel 左(右)工作台上 3)按下真空按钮, panel 吸附在左(右)工作台上按下启动双手按下启动按钮,平台下降,压头下压到绑定位置.行FPC 绑定 4)热压头下降并进行 FPC 绑定 5)绑定时间到后热压头上升,手动取下产品 6)Panel 左工作台和 panel 右工作台的工作是交替进行的	MENA!	HI I-L-
3.3.2	功能	<ol> <li>所有参数(绑定时间,手动调试等)能在触摸屏上设定,并在触摸屏上显示</li> <li>触摸屏上可显示报警系统的目录</li> <li>信捷触摸屏</li> </ol>		
3.3.3	产品换型	1) 通用模板,用防静电防刮伤 材料制造 2) 更换新产品时,调校时间约 20min		

### 4 电器要求

1	<b>户</b> 口	话 口	规 格 参 数	数量武要求	夕 沪
		坝 目			<b>金</b> 注

4.1	控制系统	PLC: 信捷	
4.2	电磁阀	台湾: Airtac	
4.3	调压阀组合	日台湾: Airtac	
4.4	按钮开关	红波	
4.5	气缸	中国:星辰	
4.6	电路保护	1) 误操作,机器不动作 2) 停电后机器不动作	软件保护
4.8	防静电插头接地 要求	防静电插头接地与电源接地分 开	
4.9	气管/电线等标识	<ol> <li>在电线的两端有线号标识</li> <li>在气管的两端有标识</li> <li>电气配件标识齐全</li> </ol>	标识与设计图相符
4.10	安全保护	1) 在操作员站立一方的右侧, 装有紧急停止按钮. 2)采用双手启动与间隔启动(间 隔时间长短可根据操作员的速 度快慢设置)	

# 5 硬体细部规格

序 号	项 目	规 格 参 数	数量或要求	备注
		1) 机器宽度:约1170		
		2) 机器深度:约750		
5.1	外形尺寸 mm	3) 机器高度:约1450		
		4) 操作高度: 800±10 (LCD 平		
		台至地面距离)		
5.2	机器重量 Kg	约: 400		
		机器表面喷油处理,颜色为(米		
5.3	机器颜色	黄 ), 其它零件表面镀铬或氧化处		
		理		
5.4	   设备交付状态	设备表面洁净无尘,在热压头等有		
3.4	以田文门状态	危险存在的地方,加贴警告语标识		
5.5	使用环境要求	干净,无尘,洁净房		
		1) 热压头数量: 4个		
		2) 用气缸上下驱动		
		3) 加热方式: 恒温		
5.6	   热压头单元	4) 温度设置: RT~400℃		热压头上升用单独
3.0		5) 压头表面误差: ±5℃		的气路控制
		6) 热压头压力调节方式: 用精密		
		调压阀调节		
		7) 预设压力精度: 0.001Mpa,		

	I	
		0.01kgf/cm <sup>2</sup> , 0.01bar, 0.1psi
		8) 压力显示:数显式。单位:
		Mpa,kgf/ cm², bar, psi 可选
		择
		9) 热压头出力: 30~500N
		10) 热压头尺寸:
		MAX: L120,
		机器配: 定做
		11) 下压头尺寸: 定做
		12) 热电偶型号: K Type
		13) 热压时间设定: 0.1~99.0Sec
		14) 向右自动卷硅胶皮装置
		1) 双工位,平台固定式
		2) 气缸品牌: 星辰
5.7	   Pangl 工作台	3) 平台真空孔直径: ⊄2.0
3.7	I aligi   F [	4) 平台材料: 硬镁铝
		5) 平台通用模板设计,可更换定
		位块,可前定位及后定位。
		1) 缓冲材转动方向: 向右
		2) 缓冲材宽度: 10
5.8	卷缓冲材单元	3) 缓冲材直径: MAX ∮ 60.0,内径
		∮ 33. 0
		4) 缓冲材转动方式: 自动

# 6 文件资料与售后服务

序号	项 目	规 格 参 数	数量或要求	备 注
6.1	文件资料	<ol> <li>操作说明书一份</li> <li>电路维修图(含电气原理图, I/0等)一份</li> <li>气路图一份</li> <li>设备装配总图一份</li> <li>保养和维修手册一份</li> <li>触摸屏说明书一份</li> </ol>		中文,交货时提供
6.2	培训内容	<ol> <li>1) 设备的安装调校</li> <li>2) 设备操作</li> </ol>		设备从装机日开始 计算,培训时间为1

		3) 设备调校和参数设定	天,如有需要,双
		4) 设备维修	方协商延长或缩短
		5) 设备常见故障排除	培训时间
		6) 设备的易损配件更换	
		7) 其它注意事项	
		设备在正常使用情况下保修壹年,包含机器	
6.3	售后服务	到工厂后的安装调试和人员培训;同时提供	
		终生技术支持和服务	

# 7 Utility

序 号	项 目	参数	备注
7.1	供需电源	1) 1phaseAC220V/50Hz/3000W 2)机器外面留有 2m 长的电线,在其电线的末端接有连接插头,用于与工厂的电源连接,插座规格由客人提供样板	
7.2	压缩空气	<ol> <li>气管颜色:透明色</li> <li>气管直径: ¢8mm</li> <li>机器外面留有 2m 长的¢12mm 气管,在其气管的末端接有快速接头,用于与工厂的气源连接</li> <li>工作气压: 0.40~0.60Mpa</li> <li>用气量: ≈150L/min</li> </ol>	
7.3	真空	<ol> <li>1) 真空控制方式: 真空按钮</li> <li>2) 真空用量: ≈108L/min</li> <li>3) 真空气管颜色: 白色</li> </ol>	真空设备自带

参考图:外形请参考 机器外形

