

制造导体压延机销售厂家

发布日期：2025-09-24

我公司在ffc行业有近十年资历。所生产ffc导体压延机已得到广大客户认可，为本行业具性价比机型。我公司所生产的ffc导体压延机有如下特点：（1）、双头自动换卷；节省人力，一人可看四台机以上。（2）、附带拉丝机，质量更稳定可靠；对来料尺寸规格要求减少，并可在线检测来料质量。（3）、额定速度超过150米/分钟；高可达250米/分钟。（4）、所生产导体的质量优于日本进口产品

FFC导体压延机参数整机尺寸*1W*(M)放线电机功率90W压延伺服电机功率退火伺服电机功率退火电源功率2KW收料电机功率90W排线电机功率90W压延轮外径106mm额定速度150m/min比较大速度250m/min入线直径 $\Phi\Phi$ 完成扁线宽度，公差 \pm 完成扁线厚度，公差 \pm

苏州和德机电设备有限公司FFC导体压延机。导体压延机的特点介绍。制造导体压延机销售厂家



压延成型[Calendering]是借助于辊筒间强大的剪切力，并配以相应的加工温度，使黏流态的物料多次受到挤压和延展作用，终成为具有宽度和厚度的薄片制品的一种加工方法。塑料和橡胶均有压延成型工艺，塑料中以聚氯乙烯树脂为主要原料。压延成型，是指生产高分子材料薄膜和片材的主要方法，它是将接近粘流温度的物料通过一系列相向旋转着的平行辊筒的间隙，使其受到挤压和延展作用，成为具有一定厚度和宽度的薄片状制品。将熔融塑化的热塑性塑料通过两个以上的平行异向旋转辊筒间隙，使熔体受到辊筒挤压延展、拉伸而成为具有一定规格尺寸和符合质量要求的连续片状制品，经自然冷却成型的方法。

制造导体压延机销售厂家苏州导体压延机生产厂家。



PC是flexibleprintcircuit柔性印制线路，从他们的制造上面来讲的话，他们线路形成的方式是不同的:1FPC是用化学蚀刻的方式把FCCL(柔性覆铜箔)处理得到线路走型不同单面双面以及多层结构的柔性线路板.2FFC是用上下两层绝缘箔膜中间夹上扁平铜箔,成品较简单,厚度较厚.从价格上说，自然FFC便宜得多，考虑到生产成本的话，更多企业更喜欢使用FFC的相关设计FFC软排线行业通用规格描述□P×N×TL×TYPE×(S1/S2/S3/S4)□CT×CW□|||||间距屏数总长度型号S1/S2□剥皮长度S3/S4□补强板长度导体厚度导体宽度PitchPinsTotalTypeStripLengthSupportingTapeConductorConductorLengthLengthThicknessWidth例如□0.5×45×300×A□4/4/8/8□□0.035×0.30□□就表示了0.5mm间距、45位、总长度300mm□同向，两头线口为4mm□补强板长度为8mm□使用铜线规格为0.035*0.30的型号的FFC软排线，并且这一规格主要适用于LCD液晶上面。苏州和德机电设备有限公司□FF导体压延机。

导体数N□排线中铜线导体的数目；间距P□相邻两条导体中心线之间的距离；边距M□**外部一条导体中心线到排线边缘之间的距离；全间距TP□外部两条导体中心线之间的距离□TP=P□N-1□□总宽度W□排线两个边缘中间的距离□W=P□N+1□□线口长度：露出的导体在纵向的平均长度；总长度TL□排线两端的距离；插入厚度TT□排线两个连接端的厚度□A型：两端连接且补强板粘贴在绝缘胶纸上□B型：补强板交叉直接粘贴在绝缘胶纸上□C型：两端补强板直接粘贴在导体上□D型：两端补强板交叉直接粘贴在导体上□E型：一端补强板贴在绝缘胶纸上，另一端直接焊锡□F型：两端补强板直接贴在绝缘胶纸上，内部一半剥离□G型：两端直接焊锡。广泛应用于各种打印机打印头与主板之间的连接，绘图仪、扫描仪、复印机、音响、液晶电器、传真机、各种影碟机等产品的信号传输及板板连接。在现代电器设备中，几乎无处不在。选择和德机电导体压延机设备，让您用的舒心，用的放心，欢迎来电咨询。



塑料压延机生产线的传动控制系统是一个微张力的速度联动控制系统。这个系统必须是可调速度、高精度稳速系统。速度调整范围通常要求1: 10, 在速度、电流双闭环的直流调速系统中, 采用光电编码器作为数字量速度反馈, 精度为0.01%, 综合精度可达0.01%。塑料压延机生产线需要对设备按预先设定的顺序、条件, 对各控制阶段逐段、依次进行控制。有些则是为了安全必须对设备进行依次控制, 这些就称之为逻辑控制系统。为实现这些控制要求, 塑料压延机生产线上位机采用工控机, 用于整套生产线的监控和管理, 下位机采用PLC通过现场总线对现场各个装置进行检测和控制。生产线普遍配有人机界面操作系统。

导体压延机使用注意事项。制造导体压延机销售厂家

和德导体压延机, 动力十足, 一马当先。制造导体压延机销售厂家

苏州和德机电设备有限公司□FFC导体压延机。各类扁平电缆成型方法都有其适用范围和优缺点, 在生产中采用何种成型方法取决于绝缘材料的加工性能。有些规格的扁平电缆可以采用二种成型方法, 如UL2651可以采用直接挤出法也可采用层压法; 而有些扁平电缆只能采用一种成型方法, 如UL2468和UL2877只能用直接挤出法□UL2902只能用粘结法。各种UL规格扁平电缆成型方法在UL文件中都有明确的规定。要生产出合格的扁平电缆, 除了根据绝缘的加工性能选择合适的加工方法外, 在成型时还有许多具体的工艺问题(有些是扁平电缆成型特有的, 有些是普通电缆生产中会碰到的)必须解决, 否则, 虽然产品外形相似而电气性能达不到要求, 还是无法使用。中心距超过要求, 导线严重偏心, 绝缘电阻低和扁平电缆长度短等是生产中经常遇到的问题。塑料的线膨胀系数较大, 软聚氯乙烯为℃。随着环境温度变化, 中心距尺寸也要随之变化, 当扁平电缆成型模具按要求加土后, 就无法跟随温度而变化。为了操作方便和降低模具成本, 扁平电缆须在温度变化较小的环境下成型, 车间温度应控制在15~25℃之间。扁平电缆的尺寸精度基本上由模具精度来保证。苏州和德机电设备有限公司。

制造导体压延机销售厂家

苏州和德机电设备有限公司专注技术创新和产品研发，发展规模团队不断壮大。一批专业的技术团队，是实现企业战略目标的基础，是企业持续发展的动力。苏州和德机电设备有限公司主营业务涵盖FFC设备，电机制造设备，非标自动化定制，间距轮、非标齿轮、同步轮，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。公司凭着雄厚的技术力量、饱满的工作态度、扎实的工作作风、良好的职业道德，树立了良好的FFC设备，电机制造设备，非标自动化定制，间距轮、非标齿轮、同步轮形象，赢得了社会各界的信任和认可。