

你知道吗？影响Type-C连接器性能的关键居然是.....

众所周知，USB Type-C（简称USB-C），在我们的日常生活中，已经有了越来越普遍的应用。它对称的设计使得插拔不分正反面，这样的设计已经得到了许多电子产品厂商的青睐，以至于目前生产的许多电子设备，都使用的是Type-C的标准。

虽然Type-C有着全新的接口尺寸，名称也比较特殊，很多小伙伴就认为它是一种全新的USB标准，但实际上却并不是。但是很多人不知道的是，Type-C也是USB家族中的一员，严格意义上来说，它是USB3.1标准中的一部分，并不是一个全新的标准。

Type-C诞生于2013年底，14年正式归入USB3.1标准中，属于一种新型的USB线缆及连接器规范。

很多人会用它拿来和苹果手机中的Lightning接口作对比，事实上两者也有一定的共通性，比如都是完美对称，一样小巧轻便等。

除此之外，它还可以连接适配器，这样就兼容了USB3.0、USB2.0等上一代接口，可以说是非常的便捷了。

这里需要强调的是，虽然USB 3.1标准仍有Type-A（也就是我们电脑上常见的）和Type-B（一般在安卓手机上可以看到）等接口，所以type-c只是USB 3.1高速数据传输的一类，并不唯一。

那么说到这里，很多人会好奇，这样的Type-C连接器，是怎样生产出来的呢？接下来我们就为大家揭秘。

Type-C主要生产流程：

一、冲压：包括对外壳的冲压及USB端子冲压，端子是USB核心部件，是与type-c公头或母座接触的部分，端子材料的好坏直接影响到成品的性能参数。type-c连接器的端子通常由薄铜带冲压而成。

一般来说，大卷的铜带一端送入高速冲压机的前端，另一端穿过冲压机液压工作台缠入卷带轮，由卷带轮拉出铜带并卷好冲压出成品。

二、电镀：端子冲压完成后即进行电镀工段。在电镀阶段，对各类连接器的端子接触表面或外壳将根据产品的种类和用途镀上各种金属涂层。

这里对于铜带的要求就会比较高了。

铜带对于连接器产品的性能起到关键作用，承担了机械性能和电气性能等关键指标的要求。

比如延展性能和成型性能，焊接性能和可镀性能等。

除此之外，在不自热的情况下，传导大电流和高速率电信号的能力也很重要，高弹性、抗应力松弛能力是保证连接器长时间在高温环境中工作但不发生性能降低的关键。

金田铜业集团生产的高性能铜合金带材，涵盖了青、黄、紫各种品类，同时依托国际一流的生产设备和高要求的现场管理标准，生产的H65、C5190、C5191、C7025等多款产品均能确保在高强度复杂环境中的性能一致稳定，得到行业众多客户的广泛认可。

三、注塑：usb连接器的胶芯注塑是将高温熔化的PBT或LCP塑料注入金属胎膜中，然后快速冷却成形的过程。

四、组装：最后一个流程就是组装了。前面几道工序生产的半成品用高速组装端子机连续快速的组装起来就成了一个个成品，可以正式流入市场。

公司创建于1986年，专注铜加工产业三十六年，是全球领先的铜合金及先进材料制造企业。主要产品有铜管、棒、线、带、电磁线、阀门、磁性材料及黄铜、青铜、紫铜、白铜等高端合金。致力于为新能源汽车、5G通讯、清洁能源

源、消费电子等产业发展提供全球一流的产品和服务。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/204269.html>