

SW-3500-20/SH-H3K7

新製品



超音波金属溶接機

アルミ線と銅端子を高信頼性溶接

銅・アルミのハーネス、バスバー、箔積層の溶接

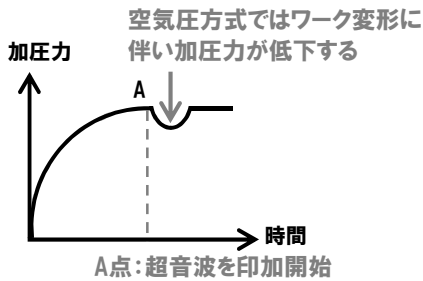
- スプリング加圧追従機構(特許取得)
加圧応答性に優れホーンとワーク間の滑りを抑え、超音波エネルギー損失およびチリ・カス発生量を低減します。
- 高剛性加圧機構
たわみが小さく、接合面圧力を均一に保持します。
- 超音波発振周波数自動追尾方式(当社独自)
高負荷でも安定した振動振幅を得ることができます。
- 高性能デブス制御(1 μ m分解能リニアスケール)
ワーク沈込み量やワーク高さと同動した発振制御ができます。
- 4種類の発振制御方式
時間、ワーク沈込み量、ワーク高さ、印加エネルギー



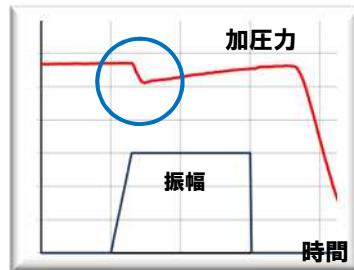
超音波ヘッド
SH-H3K7

超音波発振機
SW-3500-20

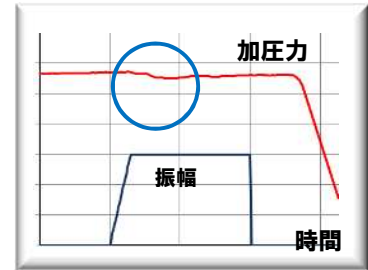
スプリング加圧追従機構



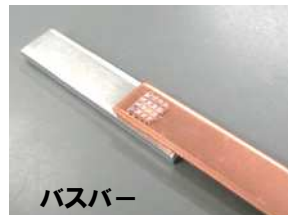
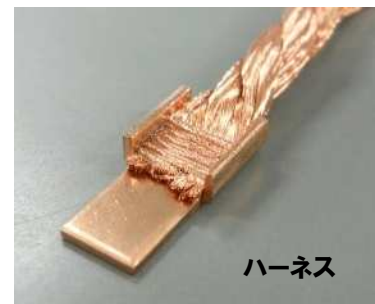
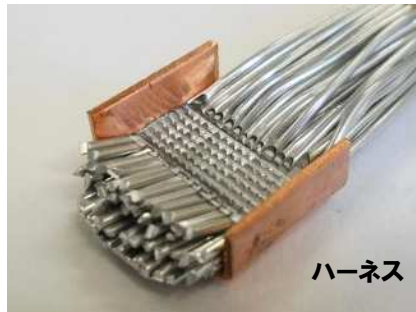
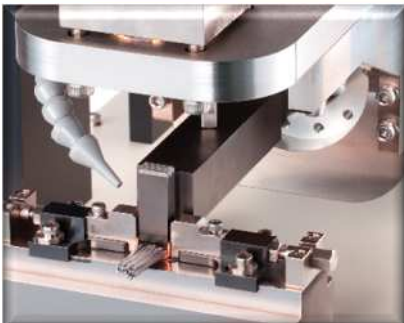
スプリング追従無し



スプリング追従有り



発振時間0.1sec



日本アビオニクス株式会社

簡単管理、簡単操作、装置化対応

●グラフィックモニタ機能による簡単管理

- ・超音波ピーク出力
- ・超音波エネルギー
- ・ワーク沈込み量
- ・ワーク高さ

●簡易操作、見やすい表示

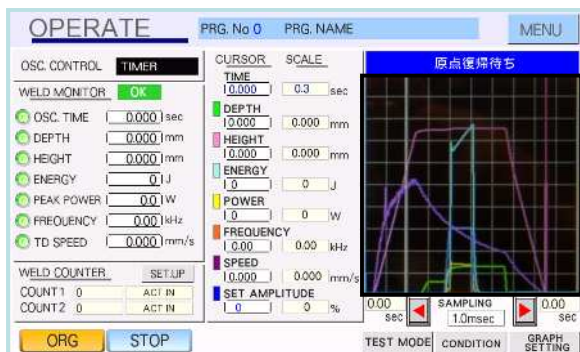
- ・7インチ液晶タッチパネル
- ・直感的操作
- ・グラフィック表示

●シリアル通信(RS-232C)によるデータ設定/管理

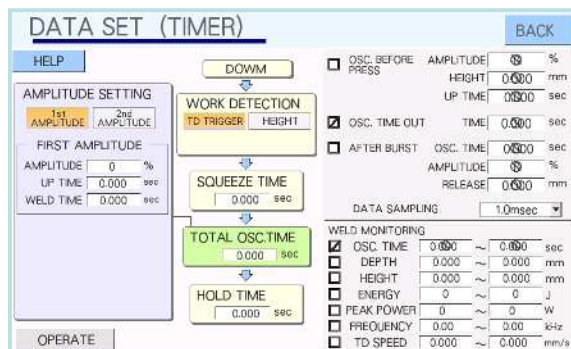
- ・溶接条件
- ・モニタ値
- ・判定結果

仕様	項目	仕様
超音波 発振機 SW-3500- 20	最大出力	3500W
	公称周波数	20kHz
	発振方式	周波数自動追尾 (ATHMOS)
	振幅調整	可変 (30~100%、1%ステップ)
	制御モード	タイマー/デプス/ハイト/エネルギー
	所要電源	3相AC200V
	外形寸法	W250×D450×H375mm
超音波 ヘッド SH-H3K7	質量	20kg
	加圧追従機構	スプリング+エア
	加圧力	1700~3700N
	ストローク	50mm
	供給エア	0.5MPa (クリーンエア)
	外形寸法	W380×D600×H935mm
質量	102kg (ホーン、アンビル除く)	

操作画面



溶接条件設定画面



⚠ 本製品使用上のご注意

正しく安全にお使いいただくため、ご使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。
水、湿気、湯気、油煙等の多い場所に設置しないでください。火災、感電、故障等の原因となることがあります。

**無料サンプル実験を承ります。
お気軽にご相談下さい。**

※本カタログに記載の仕様、外観は改善のため予告なしに変更することがあります。

 **日本アビオニクス株式会社**
URL <http://www.avio.co.jp/>

接合機器事業部 〒224-0053 横浜市都筑区池辺町4206
営業部 日本アビオニクス株式会社 新横浜事業所
TEL (045) 930-3595 FAX (045) 930-3597
中部支店 〒460-0002 名古屋市中区丸の内3-17-6 ナカトウ丸の内ビル
TEL (052) 951-2926 FAX (052) 971-1327
西日本支店 〒532-0011 大阪市淀川区西中島1-11-16 住友商事淀川ビル
TEL (06) 6304-7361 FAX (06) 6304-7363

このカタログの記載内容は、2014年12月現在のものです。

CAT. NO. 420-271-J 1412-30-PB