



ULTRASONIC ENGINEERING CO., LTD.

超音波金属接合機 ULTRASONIC METAL BONDER

MODEL

USW1521G6Y USW3021G6Y



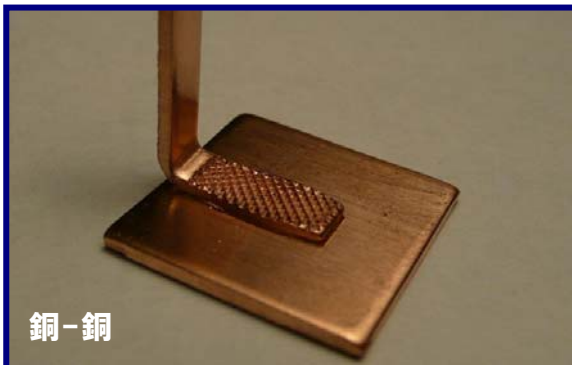
多彩な発振トリガー

- スタート (起動スイッチ)
- ロード (荷重任意設定)
- ディスタンス (距離任意設定)

ソフトスタート機能

振幅可変機能

ターゲットワーク例

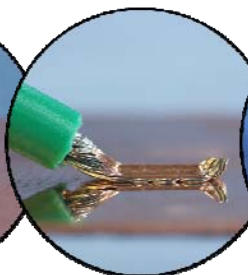


銅-銅

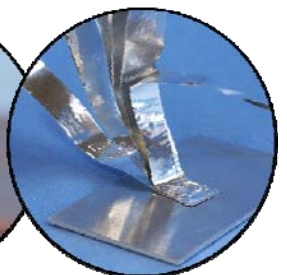
- 端子接合
- 線材端末処理
- パワーモジュールの深場接合など



銅-アルミ



銅-銅線



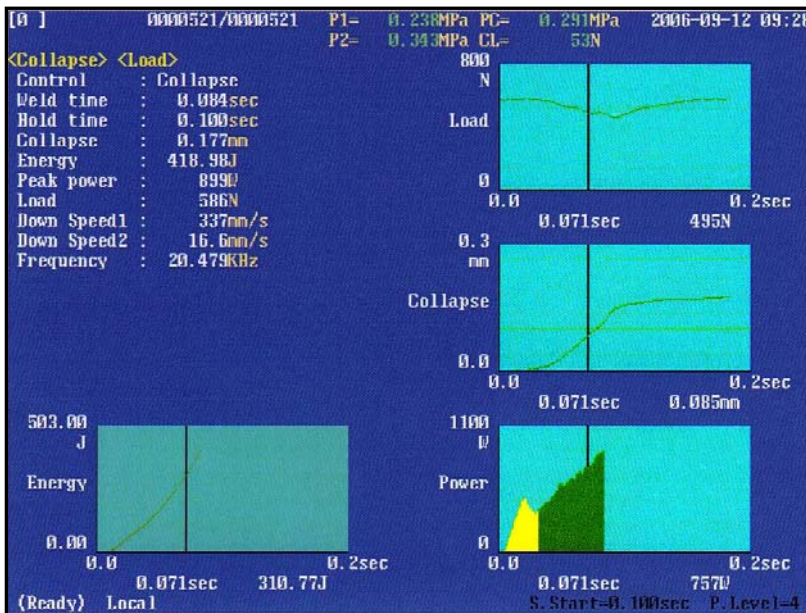
アルミ-アルミ箔

USW1521G6Y/USW3021G6Y

主な仕様

		USW1521G6Y	USW3021G6Y
超音波発振器	発振方式	PLL 制御周波数自動追尾方式	
	発振トリガー方式	・スタート（起動スイッチ） ・ロード（設定範囲 50N～1500N） ・ディスタンス（距離）	
	最大発振時間	最大 4 秒（条件により異なります）	
	所要電源	三相 200V±10% (50/60Hz) 2000VA	三相 200V±10% (50/60Hz) 4000VA
	外形寸法	483(幅)×537(奥行)×177(高)mm	483(幅)×577(奥行)×177(高)mm
	質量	約 25 kg	
接合機本体	加圧方式	エアプレス方式	
	エアシリンダ	φ 63mm（シリンダ径変更可能）	
	所要圧空源	0.15～0.7 Mpa（シリンダ径と供給圧による）	
	接合加圧力	300～1500 N（φ 63mm シリンダ時）	
	外形寸法 （突起物を除く）	約 700(幅)×800(奥行)×1670(高)mm	
	質量	約 180 kg	

ターミナル表示画面



- 10.4型の大型カラーディスプレイ
- メニューおよびマルチグラフ表示
- 判定機能
 - ◆ 時間判定
 - ◆ コラプス判定
 - ◆ エネルギー判定
 - ◆ 最大電力判定
 - ◆ 荷重判定
- 制御方式
 - ◆ 時間
 - ◆ コラプス
 - ◆ エネルギー
- ロギング機能付
 - ◆ データロガーUSBポート装備
 - ◆ 専用ソフトウェアにより、接合毎の数値・波形データをロギング可能

! 注意: ご使用の前に「取扱説明書」をよくお読みのうえ正しくお使いください。

※ 本カタログに記載の仕様および外観は、装置改善のため予告なく変更することがあります。

2011/9 現在

<http://www.cho-onpa.co.jp/> 最新情報をお届け致しております。

Sonics 超音波工業株式会社
ULTRASONIC ENGINEERING CO., LTD.

本社工場 〒190-8522 東京都立川市柏町1-6-1 TEL 042-537-1711 FAX 042-536-8485
 大阪支店 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町1-31(由武ビル7階) TEL 06-6190-1256 FAX 06-6190-1257
 名古屋営業所 〒465-0014 愛知県名古屋市中区上宮1-1115 TEL 052-760-3961 FAX 052-760-3963