

超音波全自動金屬接合機 ULTRASONIC AUTOMATIC METAL BONDER

REBO-Metal-S



REBO-Metal-S的主要特点

伺服马达搭载的加压机构

- 实现了接合条件的数字化。
- 必要以及高效的距离移动变为可能。
幅度的挺高了生产速度和效率。

X,Y, θ ,Z轴的动作机构搭载

- 搭载在识别系统，接合点自动补正变为可能、
实现了任意焊点的接合。

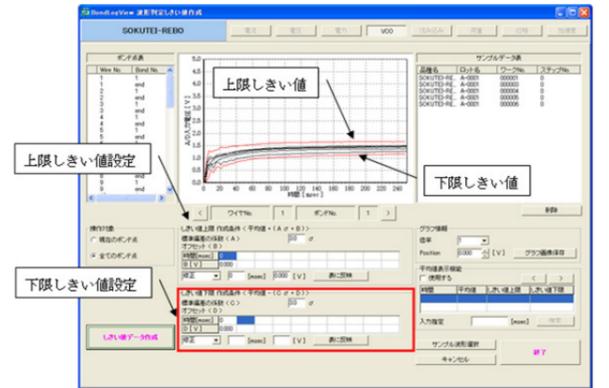
采用了螺丝更换式的劈刀

专利取得

- 更换劈刀的时间缩短，提高效率。
缩短了设备的停机时间。

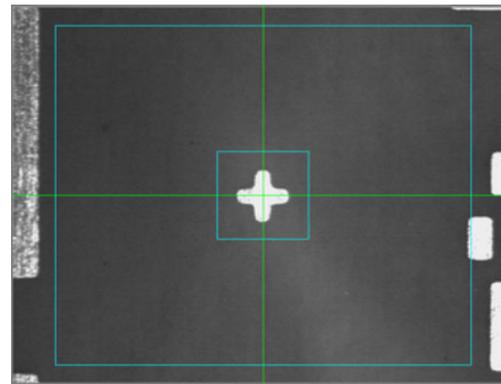
接合波形的表示机能

- 电力，下沉量，超音波频率，能量，加重量，相位的波形，随每个接合点实现了保存可能
- 对比波形参数值的设定，波形自动判定功能实现可能。接合点的参数记录功能实现了高品质的监控



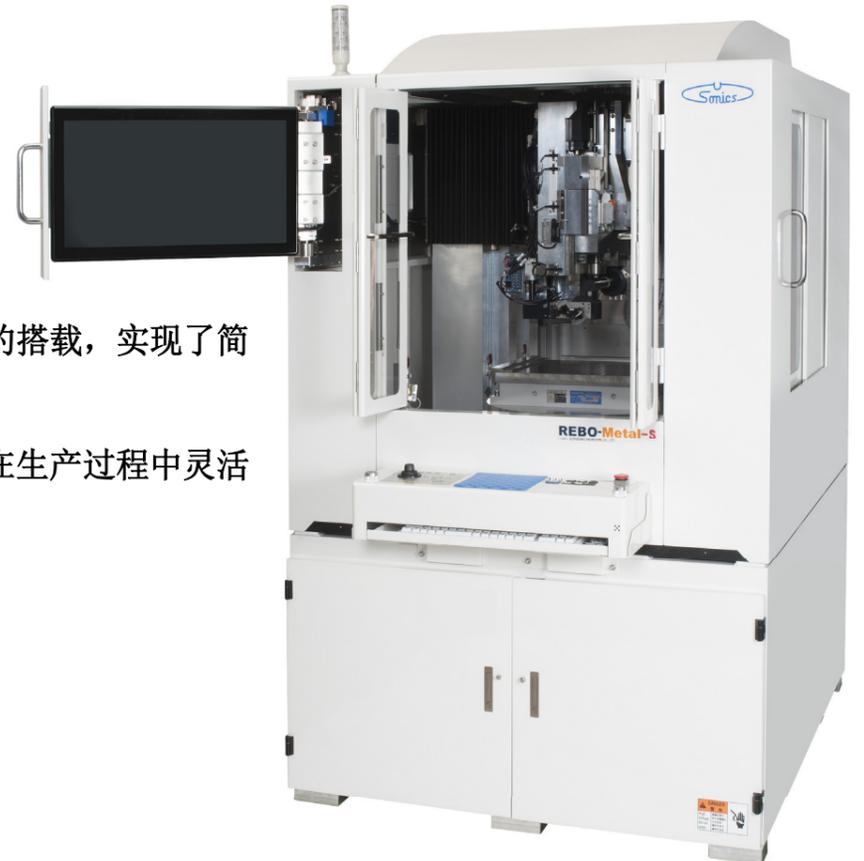
图形识别功能的搭载

- 通过我司大量客户在打线机上的操作体验，追加在此机台上
- 高精度，高速图形识别变为可能



容易掌握的操作系统

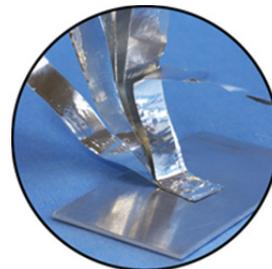
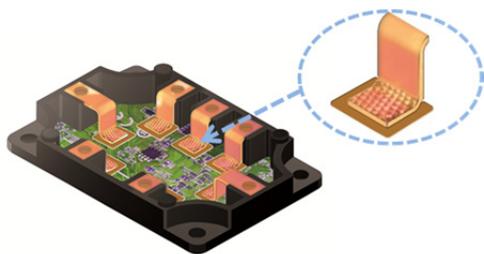
- 通过Windows的操作平台的搭载，实现了简单易懂的系统操作
- 触摸屏采用了收纳式设计，在生产过程中灵活设置



名称	REBO-Metal-S
接合方式	超音波接合方式
劈刀安装长度	约 60mm (21kHz 规格)
接合范围	Z 轴 : 46.5mm θ : 350mm 的内侧
发振方式	周波数频率自动追尾发振控制
定格功率	3000W
频率周波数	21kHz (通过更换焊头, 可以对应 28kHz)
发振方式	渐强启动 : 25~500ms (8 阶段) 振幅可变 : 20~100% 1% 单位 (每个接合点设定可能)
接合时间	每个接合点可以设定范围为 0~4000ms
图形识别	256 阶段色差方式 (同轴照明×1、落射照明×2)
操作	21.5inch 液晶触摸显示器、OS Windows8 操作系统※
加重方式	AC 伺服马达加压方式
加压范围	50N~1000N
所要电源	三相 200V±10% (50/60Hz) 4000VA
外形尺寸	1100(宽)x1450(纵深)x1950(高)mm ※不含显示器、信号灯等突起部
设备重量	约 1450kg

※ Windows 是美國 Microsoft Corporation 的登錄商標。

应用实例 不只是模块领域，可以在多种行业使用。



注意，在使用次装置前，請閱讀说明书。

本宣傳冊記載的規格和外觀等內容有變更的可能，以實物為標準。

<http://www.cho-onpa.co.jp/> 在網站上我們提供最新信息

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
 名古屋支店 〒465-0014 愛知県名古屋市中区上管1-1115 TEL 052-760-3961 FAX 052-760-3963