

超音波全自動メタルボンダ ULTRASONIC AUTOMATIC METAL BONDER

REBO-Metal-S



REBO-Metal-Sの主な特長

サーボモータによる荷重機構を搭載

- 接合条件の数値化を実現しました。
- 必要な距離だけの移動が可能となり
大幅にタクトアップ、生産性を向上させます。

X, Y, θ , Z軸の動作機構を搭載

- 認識装置を搭載し、接合ポイントを自動補正、
任意のポイントを接合できます。

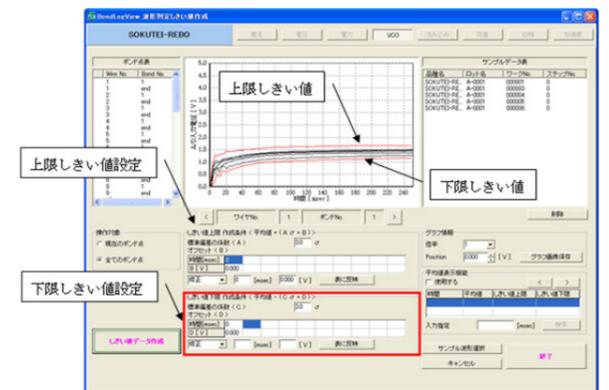
特許取得済み!

ネジ交換式ツールの採用

- 短時間でツール交換が可能です。
装置の停止時間を短縮します。

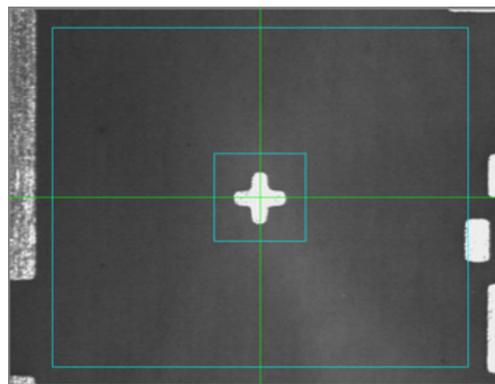
ボンディング波形の表示機能

- 電力、沈み込み量、周波数、エネルギー、荷重、
位相波形をボンド点毎にロギング可能です。
- 波形に閾値を設け波形判定を行う事が可能です。
ロギング機能と併せ生産管理に貢献します。



パターン認識機能の搭載

- 弊社ワイヤボンダで多数の実績のある認識装置を
メタルボンダにも搭載しました。
- 高精度・高速のパターン認識で高いパフォーマンスを
実現しました。



簡単な操作システム

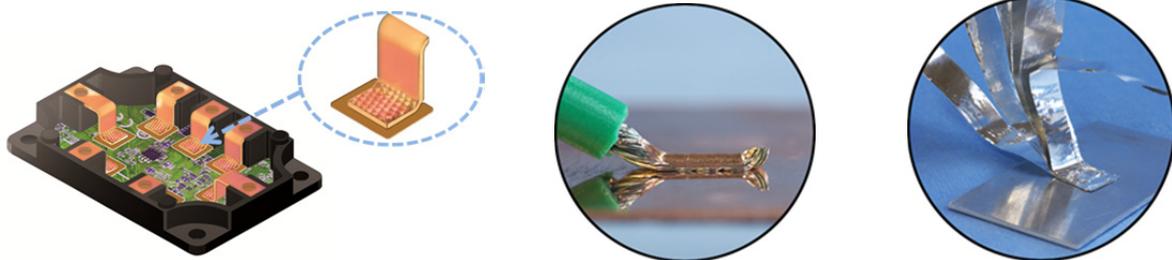
- Windowsベースによるユーザーフレンドリー
な操作システムを採用しています。
- 操作パネルは必要に応じて引き出せる収納式を
採用し稼働時に邪魔になりません。



呼 称	REBO-Metal-S
ボンディング方式	超音波ボンディング方式
ツール取付長	約 60mm (21kHz 仕様)
ボンディング範囲	Z 軸 : 46.5mm θ : 350mm の内側
発振方式	周波数自動追尾発振制御
定格出力	3000W
周波数	21kHz (キット交換により 28kHz に対応)
発振モード	ソフトスタート : 25~500ms (8段階) 振幅可変 : 20~100% 1%単位 (接合点毎に設定可能)
接合時間	0~4000ms までボンド点毎に設定可能
パターン認識	256 階調グレースケールパターンマッチング (面発光同軸照明×1、落射照明×2)
操作	21.5inch 液晶モニタ、タッチパネル、OS Windows8※
荷重方式	AC サーボモータプレス方式
荷重範囲	50N~1000N
所要電源	三相 200V±10% (50/60Hz) 5000VA
外形寸法	1100(幅)x1450(奥行)x1950(高)mm ※モニタ、シグナルタワー、突起部除く
装置重量	約 1450kg

※ Windows は米国 Microsoft Corporation の登録商標です。

アプリケーション例 パワーモジュールのみでなく様々な用途にご使用頂けます。



注意 : ご使用前に「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。

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

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 愛知県名古屋市長区上管1-1115 TEL 052-760-3961 FAX 052-760-3963