

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

# REBO-Metal-S2



超音波工業株式会社

## REBO-Metal-S2

### 主な特長



#### XYZθ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。

#### 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生産性を向上させます。

#### ネジ交換式ツールの採用（特許取得済み）

短時間でツール交換が可能となり装置の停止時間を短縮します

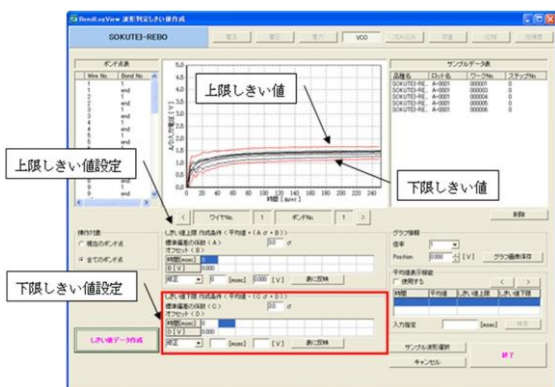
## 新機能

- OSはWindows10を採用し、ユーザーフレンドリーな操作システムを実現。
- 従来機に比べ装置寸法を抑え、20%の装置重量軽減を実現。
- 周波数21kHz 28kHz 38kHzをラインナップ、38kHzタイプは5N～の低荷重を実現。
- 全方位フルカラーリング型照明採用によりワークごとに最適な色を選択可能。



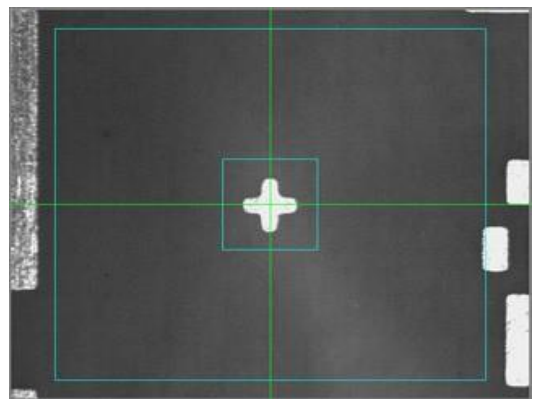
## ボンディング波形の表示機能

- 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

- 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。

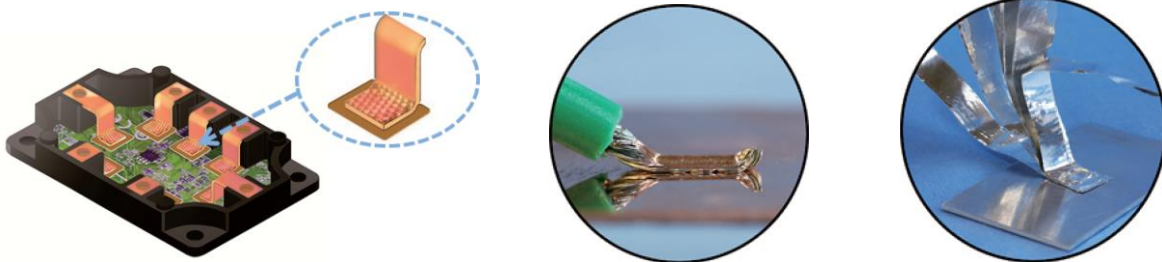


# REBO-Metal-S2

呼 称	主要仕様
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 $\theta$ : 380mmの内側
発振方式	周波数自動追尾発振制御
定格出力	3000W(21kHz) 1000W(28kHz) 500W(38kHz)
周波数	21kHz (キット交換により28kHz 38kHz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×1、フルカラーリング照明×1)
操作	21.5inch 液晶モニタ、タッチパネル、OS Windows10※
荷重方式	AC サーボモータプレス方式
荷重範囲	50N~1000N(21kHz 28kHz) 5N~300N(38kHz)
所要電源	三相200V±10% (50/60Hz) 5000VA
外形寸法	900(幅)×1420(奥行)×1870(高)mm ※モニタ、シグナルタワー、突起部除く
装置重量	約 1200kg

※ 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。

<https://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