

SW-3500-20/SH-H3K7

新产品



超声波金属焊接机

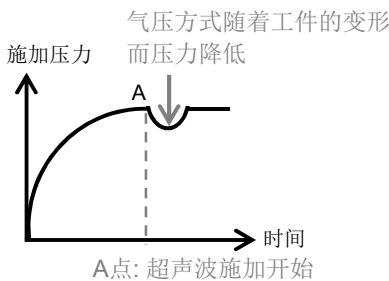
铝线和铜端子的高信赖性焊接

铜-铝材料的连接线、端子、薄膜叠层的焊接

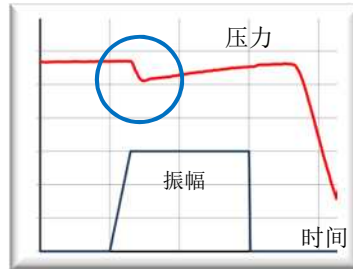
- 弹簧加压的自动追随机构(专利产品)
压力追随反应能力极强，抑制焊咀与工件之间的滑动、降低超声波能量的损失及焊接气体的产生。
- 高强度刚性压力机构
变形小、保持均一的接合面压力
- 超声波振荡频率自动跟踪方式(独自采用)
高负载情况也可以实现稳定的振动振幅
- 高性能深度控制(1 μm 分辨率线性比例)
实现工件的沉降量、工件高度连动的振荡控制
- 四种振荡控制方式
时间、工件沉降量、工件高度、施加能量



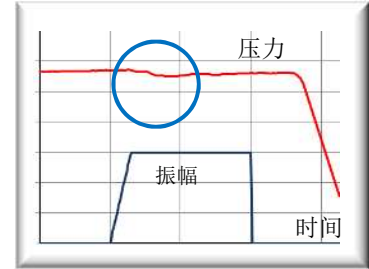
弹簧加压追随机构



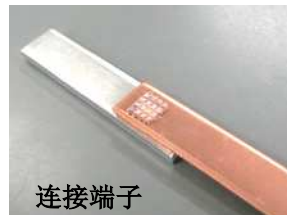
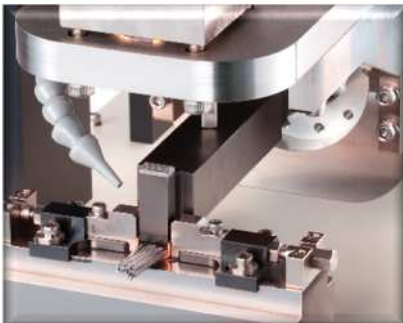
无弹簧加压追随



有弹簧加压追随



振荡时间0.1sec



NIPPON AVIONICS CO.,LTD.

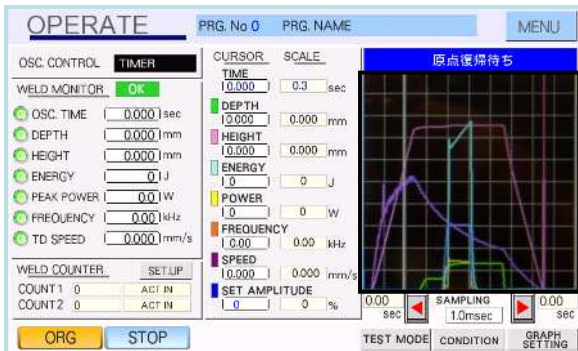
SW-3500-20/SH-H3K7 超声波金属焊接机

管理方便、操作简单、对应自动化

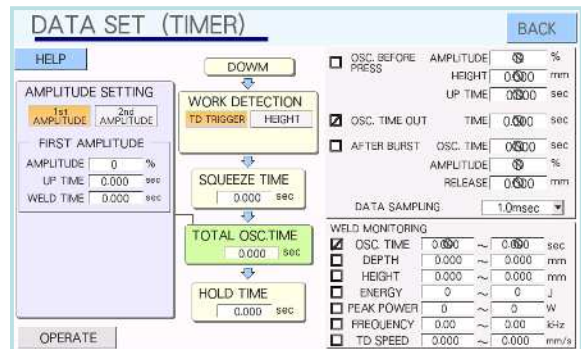
- 管理方便的图像监测功能
 - 超声波峰值输出
 - 超声波能量
 - 工件沉降量
 - 工件高度
- 操作简便易行的清晰显示屏
 - 7英寸触摸屏
 - 直观的操作
 - 图像解析显示
- 串行通信接口(RS-232C)进行数据设定/管理
 - 焊接条件
 - 监测值
 - 判定结果

| 形式 | 项目 | 规格 |
|--------------------------|--------|-------------------|
| 超声波 振荡器 SW-3500-20 | 最高输出 | 3500W |
| | 频率 | 20kHz |
| | 振荡方式 | 频率自动跟踪(ATHMOS) |
| | 振幅 | 可调(30~100%, 1%单位) |
| | 制御模式 | 时间/深度/高度/能量 |
| | 电源 | 三相AC200V |
| | 尺寸 | W250×D450×H375mm |
| 超声波 焊头 SH-H3K7 | 重量 | 20kg |
| | 压力追随机构 | 弹簧+气动 |
| | 压力 | 1700~3700N |
| | 行程 | 50mm |
| | 供气压力 | 0.5MPa(清洁空气) |
| | 尺寸 | W380×D600×H935mm |
| | 重量 | 102kg (不包括焊咀、工作台) |

操作画面



焊接条件设定画面



使用时的注意事项

为了正确安全使用本产品, 使用前请务必阅读「操作说明书」。请设置于无水气、湿气、蒸气、油烟的场所。否则容易发生火灾、触电、故障等情况。

※此产品介绍记载的规格及外观如有变更恕不另行通告。

免费实施样品实验。
欢迎垂询。

NIPPON AVIONICS CO., LTD.

URL <http://www.avio.co.jp/>

Welding Products Division

Sales Department

4206, Ikonobe-cho, Tsuzuki-ku, Yokohama,

224-0053, Japan

TEL +81-45-930-3596

FAX +81-45-930-3597

