



友信工業株式会社

超音波溶着機



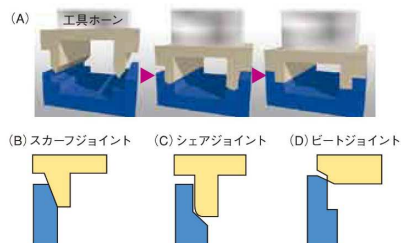
型式	Σ-1200	SONOPET2104B
公称出力(W)	1,200	2,100
最大出力(W)	1,500	2,600
発振周波数(kHz)	19.15	15.15
発振方式	PLL周波数自動追尾	PLL周波数自動追尾
プレスエアシリンダ	φ50mm	φ80mm
ストローク(mm)	100	100
ヘッド上下幅(mm)	290	—
オープンハイト(mm)	100~380	170~380
加圧力(kN)	0.2~1.3	0.7~2.5
有効エア圧力(MPa)	0.15~0.7	0.15~0.7
定盤寸法 幅 x 奥行	420 x 400	800 x 400
寸法幅 幅 x 奥行 x 高	420 x 655 x 1300	765 x 680 x 1800
重量(kg)	80	180
台数	1	2

多彩な加工技術

伝達溶着(溶着組立)

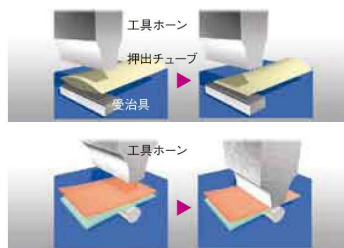
成形品どうしを溶着して組み立てる方法。

- (A) 一般的な方法
(B) (C) (D) ポリアセタール樹脂製で気密性を要求されるなどの特殊な方法。



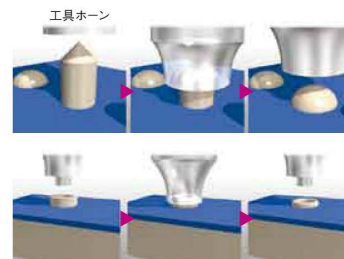
直接溶着

工具ホーン直下をホーン先端形状のまま溶着する方法。押し出しチューブ、ボトルなどの成形品、シートのシールなどに使われている。
[連続シール] 熱可塑性のプラスチックフィルムや不織布などの連続溶着、溶断を行う方法。



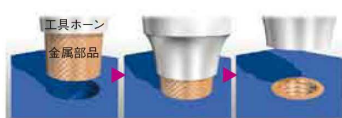
リベッティング(かしめ組立)

プラスチックと金属、あるいは異質プラスチックの成形品を組み立てる方法。超音波によるかしめは、外部加熱溶着法と違って多くの優れた利点がある。



金属インサート

金属部品をプラスチック成形品などに圧入する方法で、ネジ類のインサートに多く利用され、作業の合理化に有効。



スポット溶着

重ねた2枚のプラスチック板の一方より片方の板へ、チップ接触部の一定範囲のみを溶着する方法。



ラップバット溶着

ポリエステルフィルムなどのエンドレスシートを作る時に、つなぎ目をフィルム一枚の厚さに溶着する方法。

