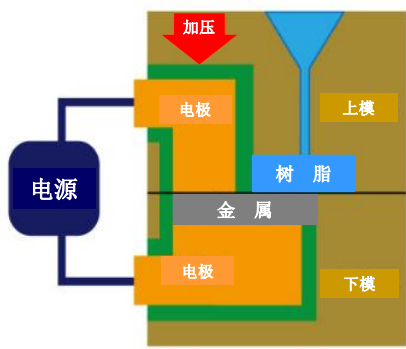


高新高粘附嵌入成型技术

表皮层是导致嵌入成型中粘附不良这一恒久课题的原因所在，因此我们开发了通过电加热将其瞬间完全破坏的技术。由于只将嵌入零部件隔离，并进行瞬间加热，因此通过树脂生产商所推荐的注塑成型条件也可实现高粘附的嵌入成型。

基础机械：佛山精机制作所
旋 转 台 式
立 式 注 塑 成 型 机
V H R 系 列

通电加热式嵌入成型示意图



「PM 系列」的 5大特点

1

完全破坏表皮层

通过精确温度控制可在不影响树脂性能的同时，在树脂接触嵌入零部件时瞬间将树脂表面表皮层完全破坏。

2

高粘附性

通过破坏阻碍粘附性的表皮层，实现了高粘附性。即使是三维复杂形状，通过在嵌入零部件表面通电也可通过嵌入零部件表面实现高效升温。

5

通过特殊表面处理升级接合技术

在以往通过特殊表面处理接合树脂与金属的技术中也可发挥作用。特别是在分子结合的特殊表面处理中，通过精确的温度控制，可使再现性精度提升到更高水平，从而杜绝异常情况出现。

3

具备再现性

通过热电偶直接对嵌入零部件的金属表面温度进行测量，并对温度进行反馈控制，从而实现高精度的温度控制。

4

缩短循环时间

通过实现急速升温与急速冷却，大幅缩短以往的预热时间与冷却时间。注塑时，可在工序内完成预热及冷却工序。



「PM-15Sa / 35Sa」的规格

PM-15Sa

项目	规格
螺杆直径	18mm
注塑体积	18.3cm ³
注塑压力	220Mpa
注塑压力保持	220Mpa
注塑速度	425mm/s
锁模力	159kN
锁模行程	200mm
昼行灯	300mm
工作台尺寸	580mm
顶出器力度	15.7kN
顶出器行程	40mm

PM-35Sa

项目	规格
螺杆直径	26mm
注塑体积	49cm ³
注塑压力	200Mpa
注塑压力保持	220Mpa
注塑速度	400mm/s
锁模力	343kN
锁模行程	200mm
昼行灯	400mm
工作台尺寸	880mm
顶出器力度	15.7kN
顶出器行程	40mm

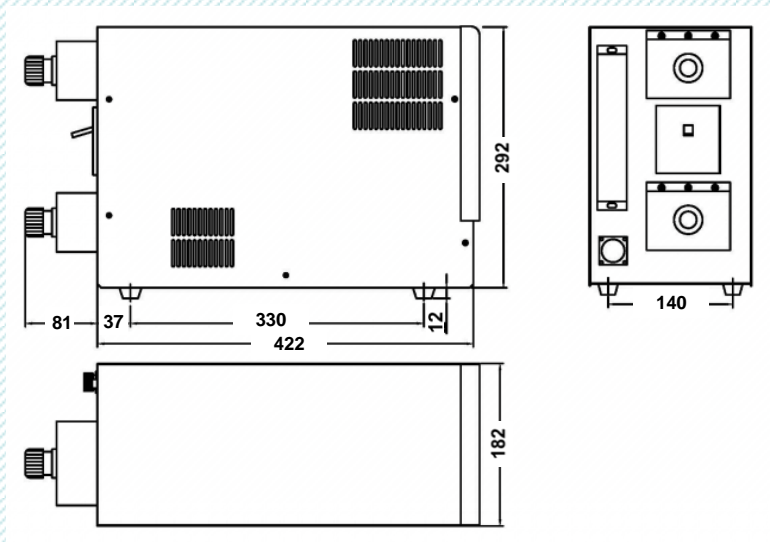


电源单元「R-01」的规格

R-01 规格

项目	规格
输入电源	三相 AC180~240V ±10% 50/60Hz
最大输入电流	55A
最大输出电流	300A (PEAK)
额定容量(50%)	90KVA
加热设置	电流: 1.0~15.0KA / 相位: 10~99.9%
焊机最大电流设置	1.0~12.0KA
变压器匝数设置	1.0~199.9
电流切换次数	3
计数器	0~99999
警报输出	过电流 / 过热 / 无电流
状态输出	READY / NG / ALARM / END / DELAY
通信性能	RS-232C / 485 (OPTION)
外形尺寸(mm)	182 (W) × 503 (D) × 304 (H)
重量(NET)	16kg

R-01 外形图



请仔细阅读使用说明书后使用本产品。

「ELEBON」是使用了通电扩散（加热）接合技术的商品商标或注册商标。

生产商

ECO-A 株式会社

邮编302-0127

茨城县守谷市松丘一丁目18-3

TEL : 0297-44-9247 FAX : 0297-44-9248



请浏览网上信息

<http://www.eco-a2010.co.jp/>