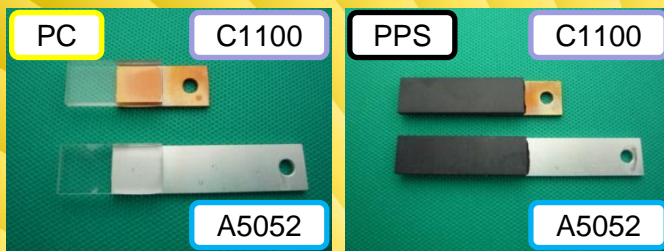
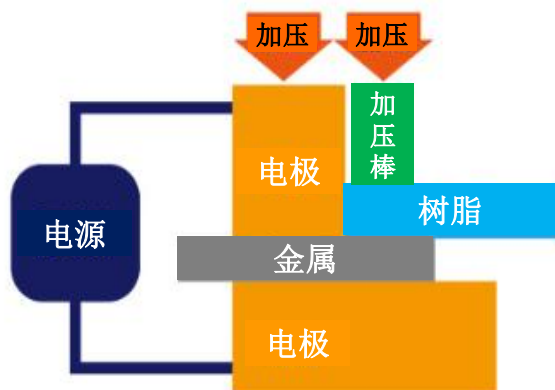


用于树脂与金属接合的瞬间加热装置！

该通电加热系统用于成型后的树脂与金属的接合。即使是以往无法实现的三维（3D）形状等复杂的结构物也可容易接合。通过使用本通电加热系统，将可拥有提高产品外观设计及产品结构设计的自由度、简化形状、削减组装工时、减少螺丝紧固部位、轻量化、竞争差异化等优势。



通电加热结合 示意图



「R-2000」的特点

1 实现高精度瞬间加热

向金属通电，利用电阻发热（焦耳热），高效地对与树脂的接触面进行瞬间加热。通过热电偶测量金属温度，对温度进行高精度控制。

2 通过触摸屏简单操作

接合条件的设置可通过触摸屏操作简单实现。通过条件设置，必可再现接合状态。由此，便可在短时间内简单地进行条件设置。

3 可配合工件进行夹具设计

对金属工件通电的电极夹具为交换式产品，因此通过配合工件形状准备夹具便可实现各类工件形状的接合。

4 可接合各类树脂与金属

接合（粘接）树脂与金属时需要使用以下中间材料。

- ① 粘接剂
- ② 热熔胶薄膜
- ③ 对金属进行特殊表面处理

「R-2000」的工作流程

- 首先设置「加压力」、「加热温度」、「电流值」、「加热时间」、「冷却时间」等接合条件。
- 供应工件，按下启动开关。
- 上部电极下降，与金属接触。
- 其次，树脂加压单元下降，自动搜索直至达到设置的加压力。
- 达到设置的加压力后开始通电。
- 通电接合后，上部电极与树脂加压单元返回原点，工作完成。

「R-2000」的接合对象

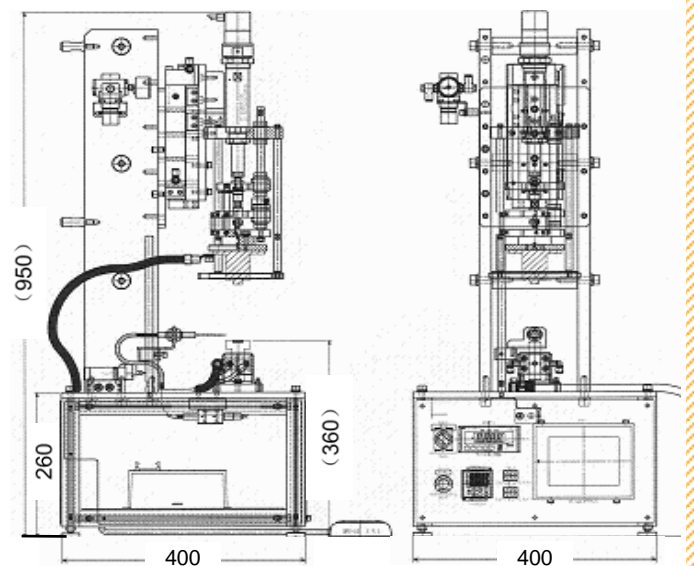
材质	材质名称
树脂	PPS、PBT、PA6、ABS、PVC、PET、PC、丙烯、etc
金属	铝、铜、不锈钢、铁etc

- 金属表面状态、树脂特性、中间材料特性等，根据各自兼容性不同，可能会出现无法接合的情况。
- 推荐通过提前试制、验证，由客户亲自评估接合性能。

「R-2000」的规格

项目	规格	
显示及操作部	5英寸触摸屏（各类操作、显示）	
伺服行程	500mm	
伺服加压力	5kgf	
电源	控制部	单相 AC100V±10% 50/60Hz 5A
	电源部	三相 AC180~240V±10% 50/60Hz 55A
	冷却装置 (选购)	单相 AC100V±10% 50/60Hz 11A 1.1kVA
重量	150kg（主体+焊接电源）	
空气源	0.5Mpa	
使用环境温度	5 ~ 35℃	

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/>