

[奨 励 賞] 超音波複合振動溶接機「LT2000-QC」



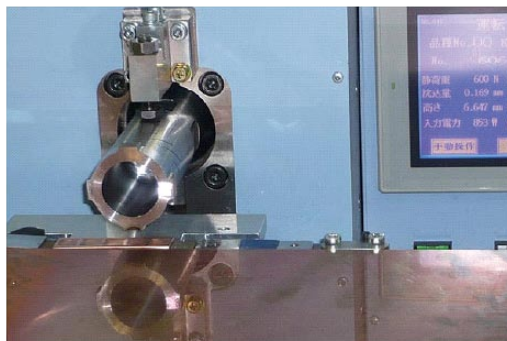
代表取締役
杉本 榮一 氏

株式会社 アサヒ・イー・エム・エス

〒110-0003 東京都台東区根岸3-4-5

TEL. 03 (3875) 8961

<http://www.asahi-ems.com/>



円形軌道などの複合超音波振動を応用した溶接機。1次元の振動軌跡を用いた場合と比較して振動軌跡が2次元の複合振動超音波溶接では、同一振動・振幅でもより一様な溶接面積の大きな接合部が得られ、溶接強度も大になる。また、接合の方向性がなくなり、必要振動・振幅が従来の1/2~1/3となり、溶接時間も短く、必要圧力も低下するなどの優位性をもつ。このため、一般的な溶融溶接では不可能または困難な同種・異種金属の溶接ができる。印加パワーは両接合面の原子同士が接近し、金属間接合が促進される

ため省エネルギーで、特別な表面処理も不要なうえ、短い時間ではんだ・銀ろうなどが不要な直接溶接ができる。溶接部は機械・電気的特性に優れる。