

# 超音波金属接合装置

# UB2000LS

Ultrasonic metal bonder

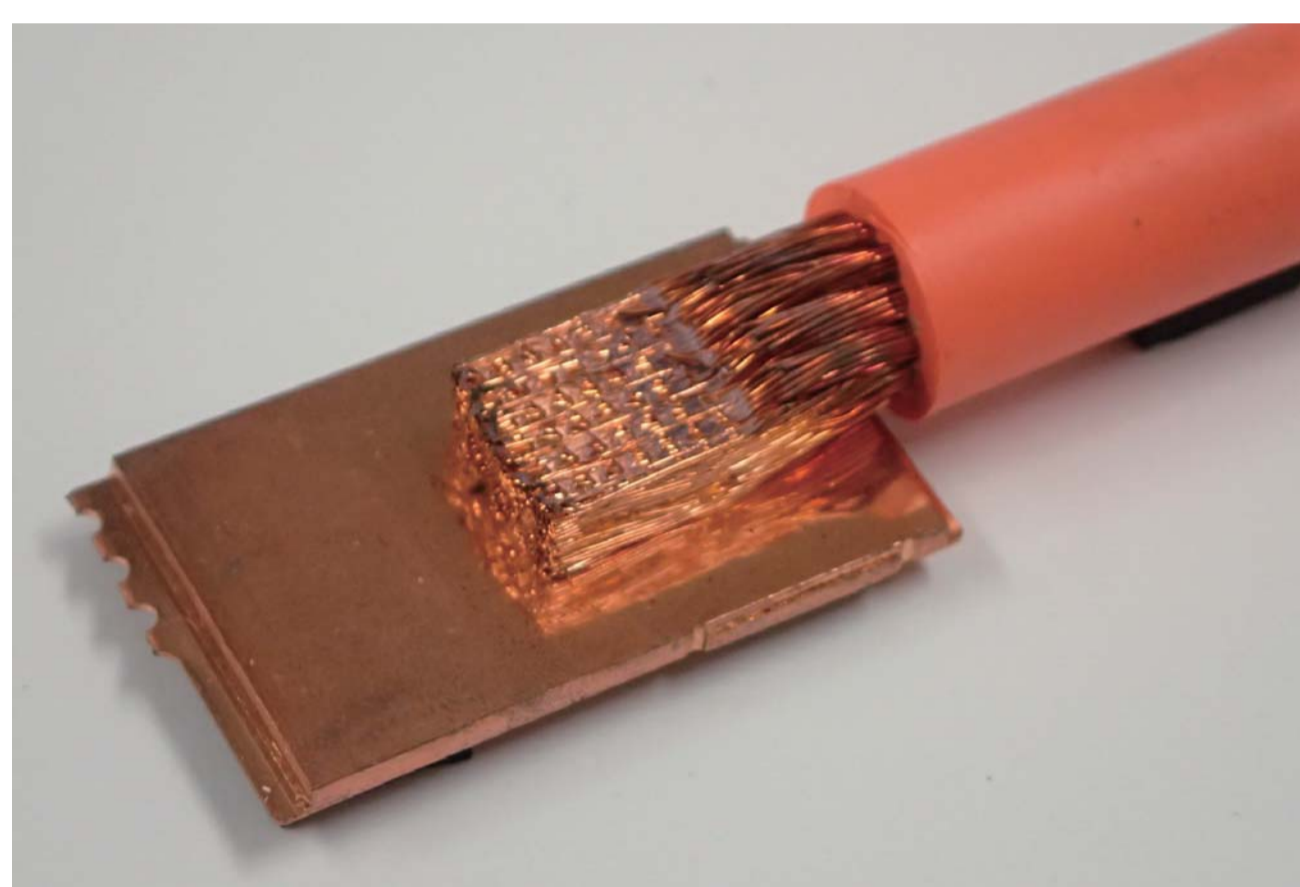
## パワー系デバイスに最適な超音波接合機



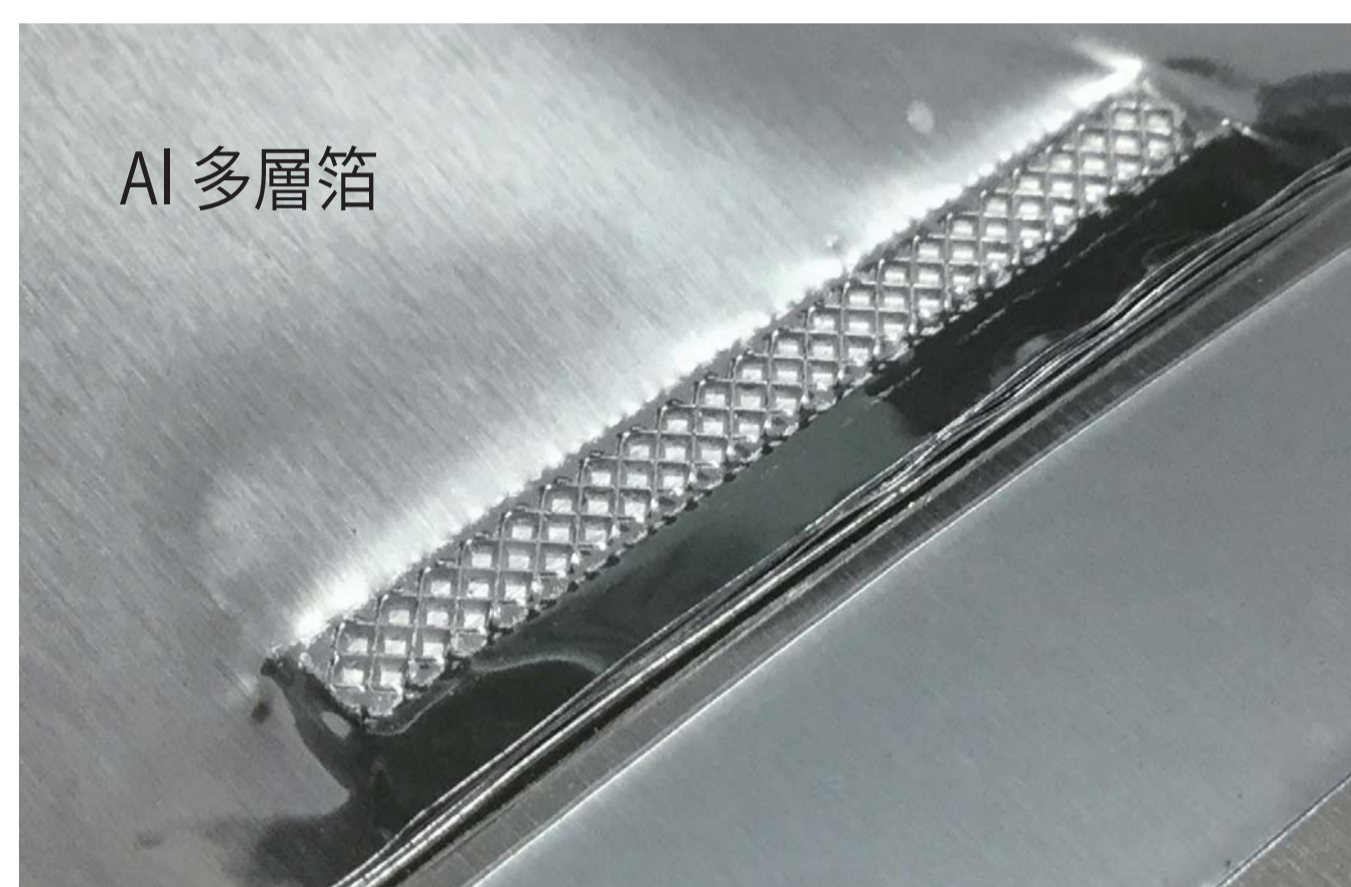
ヘッド荷重	荷重 50 ~ 2000N
ヘッド種類	超音波ヘッド
超音波周波数	周波数：20 kHz(3000/1250W), 30kHz(1250W)
ヘッド制御	荷重、超音波のデジタル制御
接合モニタリング	プロファイル参照ソフト標準搭載
レシピ	接合条件：デジタル設定
ユーティリティ	空圧源 0.5MPa ドライエアー
	電 源 本体 100V10A 発振器 20kHz:200V20A/8A, 30kHz:200V8A
ユニットサイズ	W900 x D900 x H1650mm (本体部)
ユニット重量	800kg

### アプリケーション

#### ●太線接合



#### ●金属箔一括接合

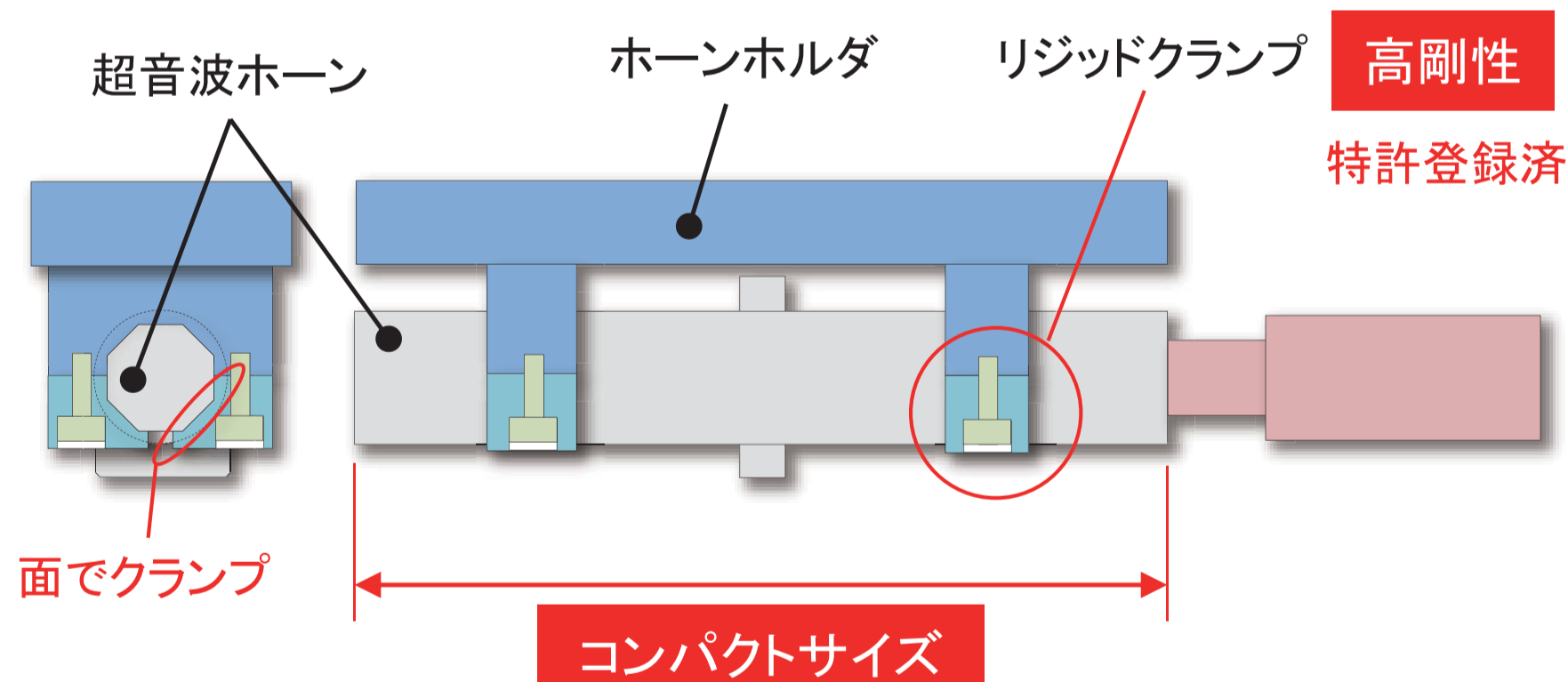


#### ●ヒートシンク形成 (ピン接合)



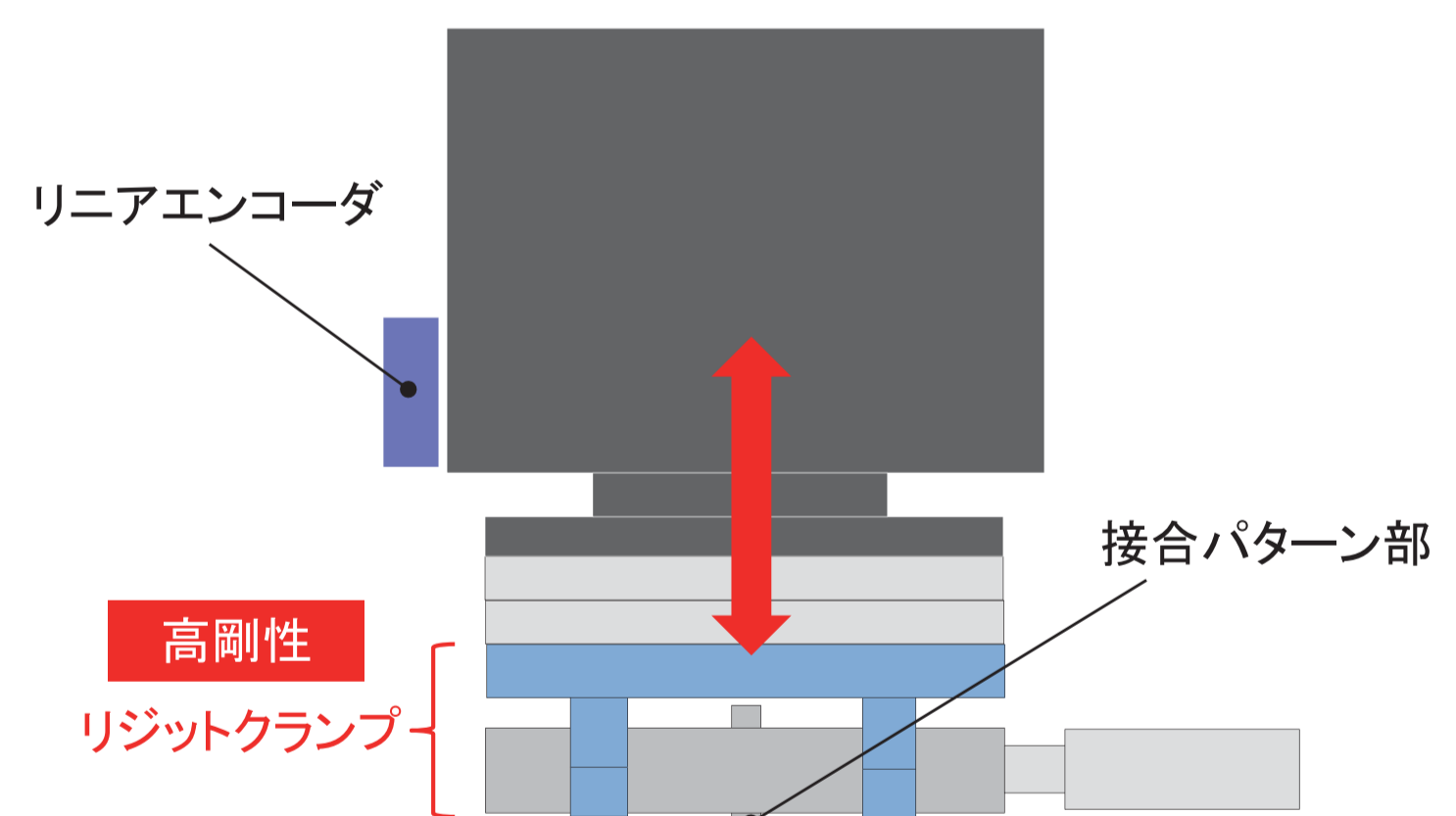
### 高剛性ホーンランプ機構

【リジッドクランプ】によって、超音波ホーンをダイレクトにクランプ。これにより超音波ヘッドは高剛性かつ、コンパクト。



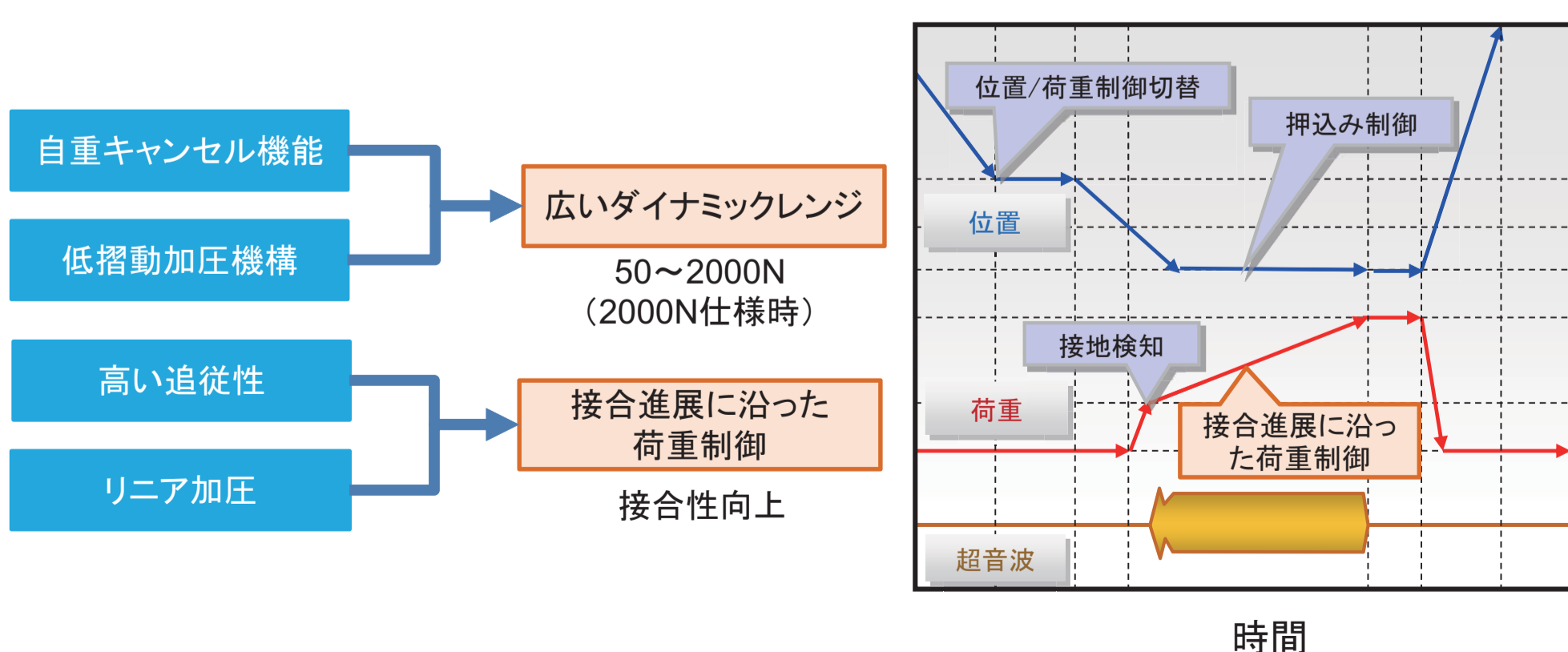
### 高精度位置制御

接合ヘッド内蔵のリニアエンコーダとリジッドクランプにより高剛性の超音波ホーンユニットで接合部の位置を正確に制御。



### 高機能荷重制御

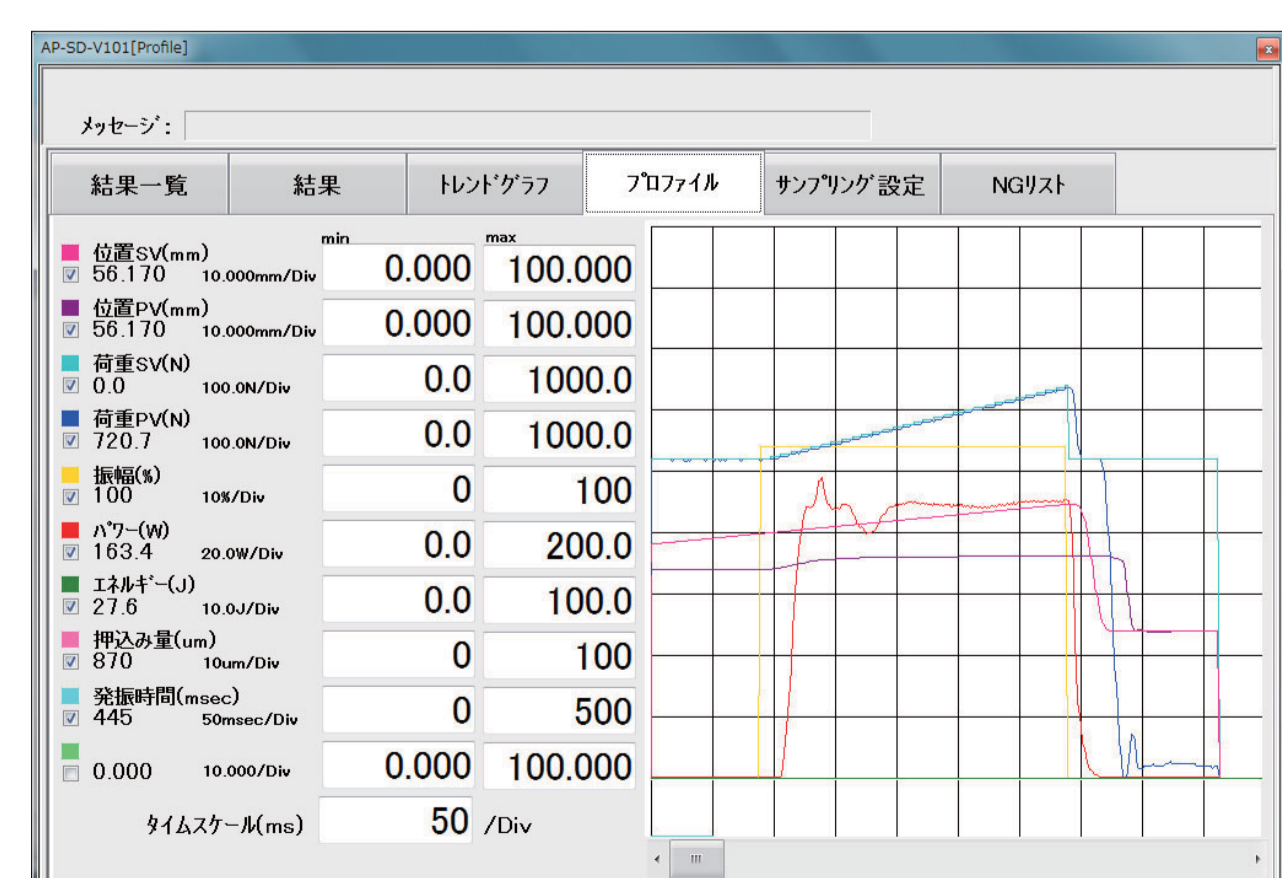
低摺動加圧機構による広いダイナミックレンジを実現。接合時の変形に高い追従性を持ち、接合進展と共に荷重を上げるリニア加圧により接合性が向上。



- 自重キャンセル機能 → 広いダイナミックレンジ (50~2000N (2000N仕様時))
- 低摺動加圧機構 → 広いダイナミックレンジ (50~2000N (2000N仕様時))
- 高い追従性 → 接合進展に沿った荷重制御
- リニア加圧 → 接合性向上

### 充実したプロセスモニタリング機能

装置に内蔵された各種センサ情報により、プロセス動作を詳細に把握でき、プロセス立ち上げ、量産管理に有効。



株式会社アドウェルズ  
福岡 本社  
東京営業所  
名古屋テクニカルセンター

<http://www.adwelds.com> Mail [info@adwelds.com](mailto:info@adwelds.com)  
〒811-1201 福岡県那珂川市片縄 8 丁目 140 番地  
〒140-0004 東京都品川区南品川 5 丁目 10 番 45 号  
〒463-0018 愛知県名古屋守山区桜坂 4 丁目 206 番地

TEL 092-555-6000  
TEL 03-6433-9920

なごやサイエンスパーク 先端技術連携リサーチセンター内