



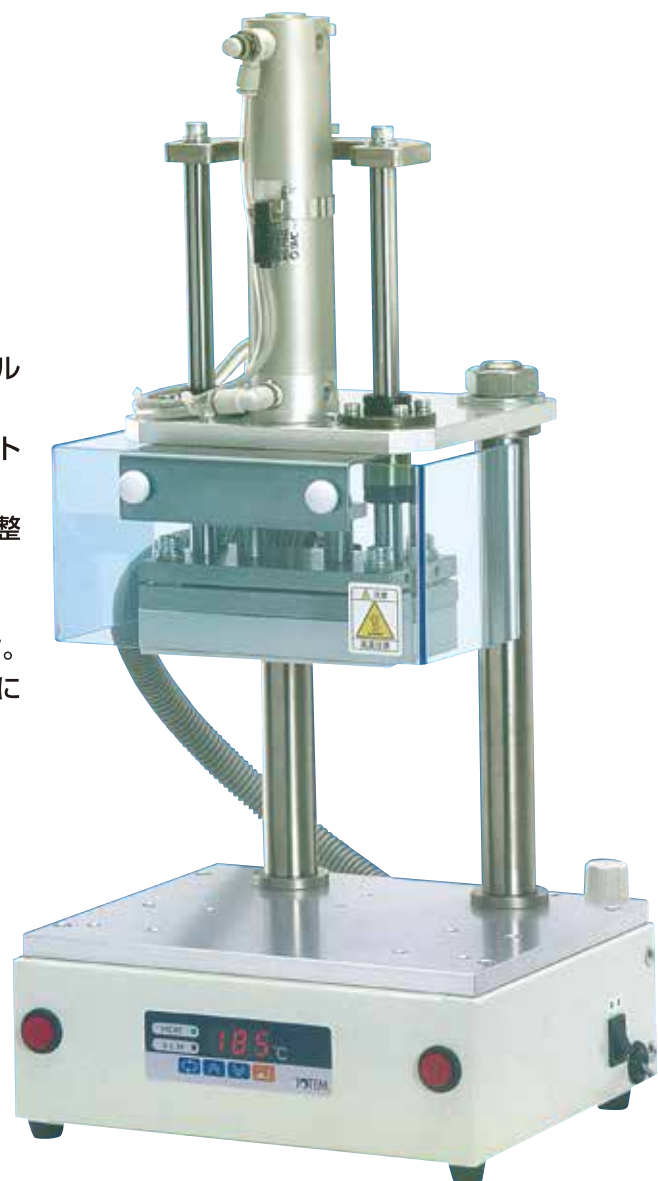
ラビット

# La-PiT MODEL HPC-02

- プラスチック部品のカシメ作業
- インサートナット等の圧入作業
- 部品の熱圧着作業 etc.

## 特長

- ・ 小型、軽量、省スペースで持ち運びが簡単にできますので、セル生産システムに最適です。
- ・ 両手スタートスイッチで作業者の安全を確保します。(スタート時間調整機能付)
- ・ カシメ時間、冷却時間、冷却待ち時間、スタート時間などの調整が前面タッチパネルで容易にできます。
- ・ ストッパーボルトによりカシメ高さの調整が容易にできます。
- ・ 高速下降、低速下降の二段階動作により作業時間を短縮できます。
- ・ 各種センサー、リミットスイッチを基盤に接続するだけで簡単にインターロックを取ることができます。



カウンター(オプション)装着時

## 仕様

形式	HPC-02
駆動方式	φ32エアシリンダー
ストローク	100mm
加圧力	160~560N
処理能力	約8個/分 <sup>※1</sup>
所要電力	AC100V 50/60Hz 230W
エア源	0.2~0.7MPa
機械寸法	W225×D240×H490 <sup>※2</sup>
機械重量	7.5kg
オプション	カウンター、各種冷却ノズル

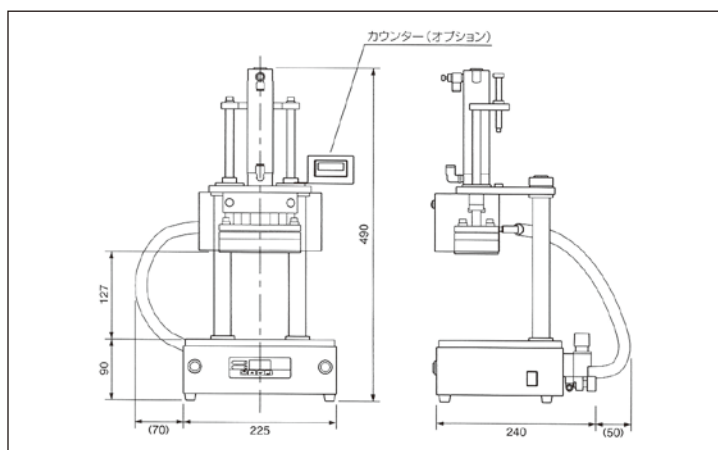
※1 作業内容・ワーク条件により異なります。

※2 配線部分は含んでおりません。

※製品の仕様は改良のため、お断りなしに変更する場合がありますので予めご了承ください。

※製品の色調は印刷のため実物と異なる場合がございます。

## 外形図





# ホットスタンピングマシン

H-150・300S<sub>2</sub>・600S<sub>2</sub>



## H-150

### 特長

- 手軽にホットスタンプができる卓上型手動ホットスタンピングマシンです。
- 軽量コンパクトで、作業性のよい設計となっています。
- 熱盤温度は自動温度調整器で任意の温度に制御されます。
- 事務機感覚のプチマシーンです。

### 仕様

形式	H-510
加圧方式	ラックピニオン式
熱盤サイズ	D100mm×W1200mm
熱盤上下ストローク	40mm
シャットハイ	90mm
リーチ	150mm
テーブルサイズ	W230mm×D290mm
箔送り装置	加圧レバー連動ドラム式
温度制御	室温～250℃
電源	AC100V 350W
機械寸法	W530mm×D405mm×H670mm
機械重量	約45kg

## 300S<sub>2</sub>・600S<sub>2</sub>

### 特長

- 300S<sub>2</sub>、600S<sub>2</sub>は、アップダウンタイプの小型汎用機、シンプルな機構・制御は故障が少なく、メンテナンスも簡単。
- 軽量にして高剛性なフレーム構造は、安定した仕上がりを保証します。
- 無駄なぜい肉を除いたシンプルマシン、だれにでもすぐ使える簡単マシン、手頃な価格のエコノミーマシンです。

### 仕様

形式	300S <sub>2</sub>	600S <sub>2</sub>
加圧方式	エアシリンダー式直圧形	
最大加圧力	300kgf	600kgf
熱盤の開き	0～170mm	0～180mm
熱盤ストローク	50mm	60mm
熱盤寸法	W100mm×D100mm	W150mm×D150mm
奥行	175mm	220mm
箔送り装置	エアシリンダー方式	
箔送り寸法	0～100mm	0～150mm
テーブル寸法	W185mm×D240mm	W235mm×D270mm
ヒーター	300W	700W
温度調節	PID制御電子温度調節器	
加圧時間	0～100sec	
箔送り遅延時間	0～100sec	
使用電力	AC100V 50/60Hz 0.33KW	AC100V 50/60Hz 0.73KW
機械寸法	W840mm×D660mm×H1,400mm	W900mm×D730mm×H1,500mm
機械重量	約130kg	約200kg



# ULTRA SONIC

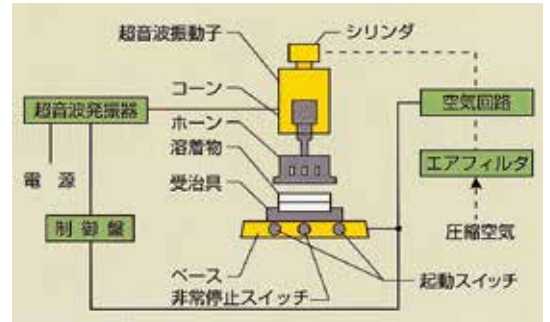
## 省力・安定・高品質……

超音波プラスチック溶着は、瞬時に溶着できる、事前・事後処理がいらない、安定した高品質や仕上がりが再現できる、など生産性に優れたプラスチック部品の溶着工法です。超音波プラスチックウェルダは、世界で唯一の超音波専門メーカーの当社が世界に先駆けて販売を開始し、現在ではAV機器・OA機器・自動車部品・電子部品・電池・繊維・食品容器・医用部品など極めて広範囲な産業で採用され、省力化や生産性の向上に、また、安定した品質保証に大きく貢献しております。

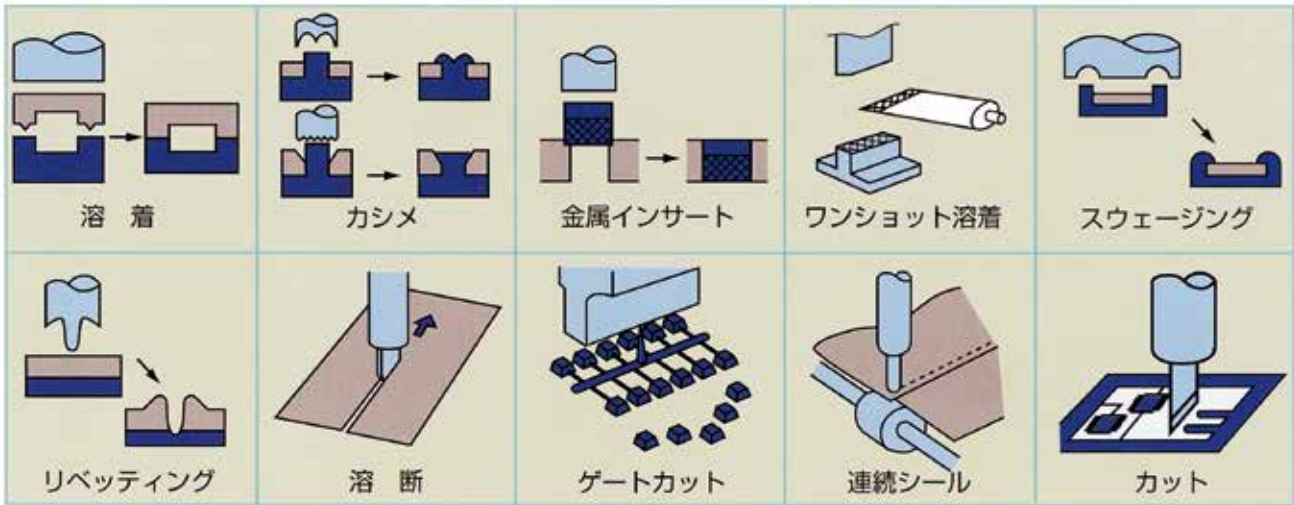
当社は、より多機能で高精密化するプラスチック部品にお応えるために、より高精度で高性能な超音波プラスチックウェルダのラインナップと、溶着品質を一定に制御、管理ができる溶着管理システムを提供しております。

### 原理

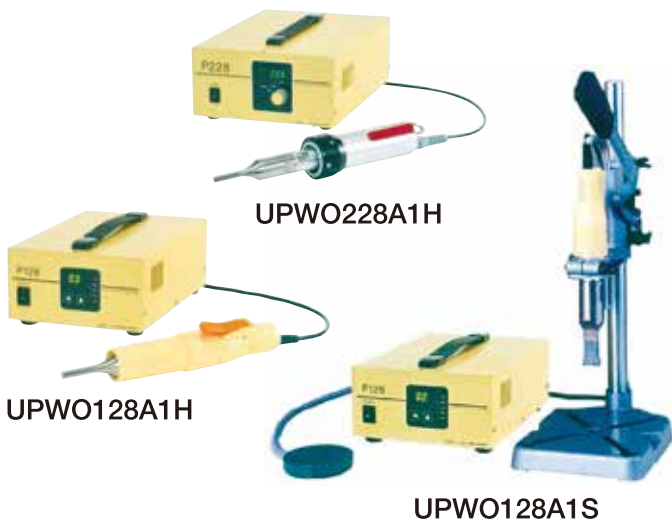
超音波発振器から投入された電気エネルギーが、超音波振動子で振動エネルギーに変換され、ホーンに伝達されることで、樹脂溶融のために必要な振動エネルギーに拡大される。超音波プラスチック溶着は、プラスチック部品に振動と圧力を印加することで樹脂境界面に摩擦熱が発生し、境界面だけが溶融することで、瞬時にプラスチック部品を溶着させる溶着工法です。



### 応用例



### 小型ウェルダ



### エアプレス型ウェルダ

