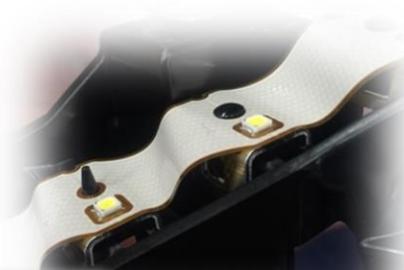
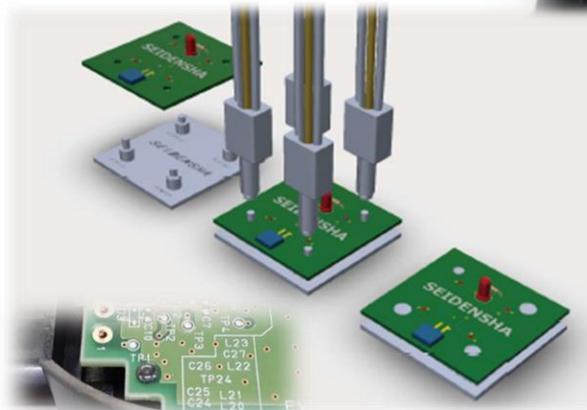


インパルスウェルダー TPHシリーズ



- 短時間で溶着可能
- 溶着形状を綺麗に仕上げる
- 小型精密部品への適応
- 無振動溶着
- 周囲熱影響の最小化



インパルスウェルダー TPHシリーズ



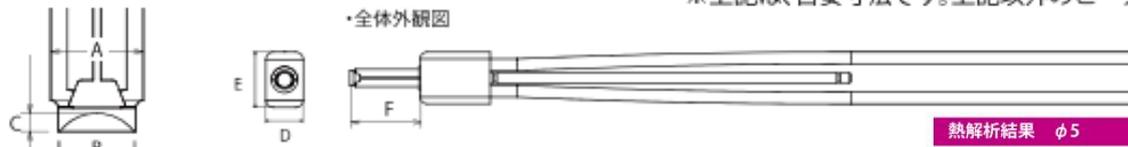
▼本資料に関するお問い合わせは▼
 窓口を担当している **日邦産業株式会社**へ
 連絡先Email: nippo9913@nip.co.jp

ヒータチップ仕様一覧

タイプ	型式	呼び径	先端径 (mm)		カシメ径 (mm)	カシメ高さ (mm)	モールド寸法 (mm)		先端長さ (mm)	体積 (mm ³)
			A	A'	B	C	D	E	F	※参考値
切削	PHC-3R(RoHS)	Φ3	4	3	2.2	0.50	7.5	14.5	18	1.05
	PHC-5R(RoHS)	Φ5	5.4	4.2	4	1.00	9.5	15.5	20	6.81
	PHC-6R(RoHS)	Φ6	7	5.2	5	1.34	9.5	15.5	20	14.4
	PHC-7R(RoHS)	Φ7	8	6	5.6	1.40	8.5	15.5	20	18.7
	PHC-9R(RoHS)	Φ9	10	7.6	7.35	1.90	12.5	16.5	20	43.9
プレス	PHC-5R-SP(RoHS)	Φ5	5.4	-	4	1.00	9	13	10	6.8
	PHC-5LR-SP(RoHS)	Φ5ロング		20						
	PHC-6LR-SP(RoHS)	Φ6ロング	6.2	-	5	1.34	10	14	20	14.4

※上記は、目安寸法です。上記以外のヒータチップの形状も特注可能です。

・全体外観図



熱解析結果 φ5

【当社従来型プレスタイプ】

発熱ポイントが曲げたポイントに集中しやすい特性があり、熱効率が悪く樹脂への放熱よりも発熱による蓄熱量で焼き切れが起こりやすい。



【当社新型プレスタイプ】

従来プレスタイプでの問題を踏まえ熱効率を向上し、先端部の温度ムラが少なく安定した品質を確保します。



【切削タイプ】

溶融部は全体均一に発熱し、熱ムラはほとんどありません。

