

# 高周波合板成型システム 試験機

熱可塑性接着フィルムによる新しい合板・成型法をご提案します

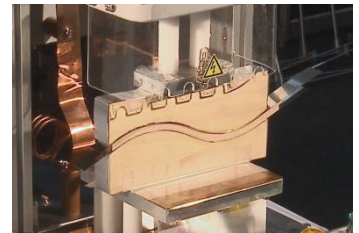


## 特長

- ・水溶性接着剤を使用しない
- ・1次接着を高周波で行い、原板を作成
- ・2次加熱で軟化、プレスで成形
- ・軟化後のプレスを別にすれば生産性向上
- ・高周波加熱により短時間で完全接着・軟化
- ・タッチパネルに加熱条件が入力でき自動運転
- ・整合幅が広く、自動整合動作
- ・自動運転により品質の安定
- ・木材中の含水のバラツキや温度上昇を緩和する動作が可能



高周波  
加熱  
軟化



2次高周波加熱

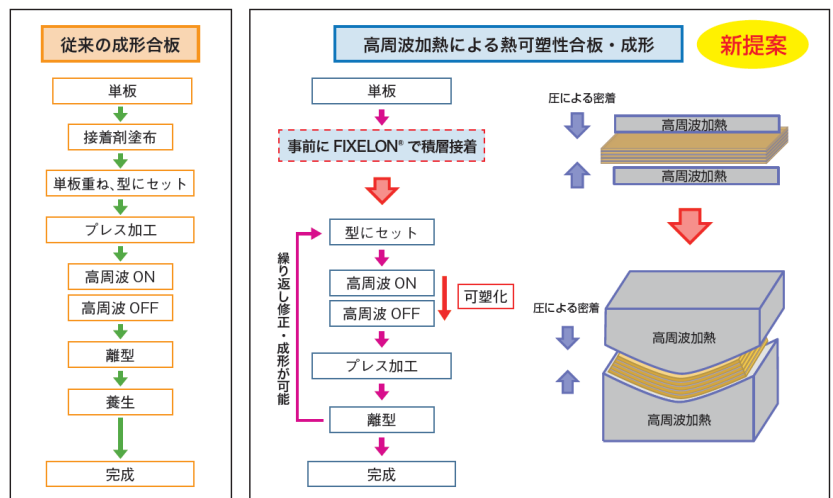
軟化後、プレス

## 用途例

- ・木材の合板接着
- ・加熱方法変更により、金属と樹脂の接着も可能になります。

### YRP-400TRC 型(試験機)

電 源: 单相100V  
 電源 最大入力: 1kVA  
 高周波 出力: 400W  
 最大加工サイズ: 長さ 100mm  
                                 幅寸 10mm~  
                                 厚み 12mm~  
 重 量: 30kg  
 機 械 サ イ ズ: 320(W) × 585(D) × 835(T)mm



高周波テクノ事業部 ●本社/大阪市天王寺区上汐6-3-12 〒543-0002 TEL.06-6771-0606  
 E-mail: techno@vinita.co.jp <http://www.vinita.co.jp>  
 ●名古屋 TEL.052-521-7571 ●東京 TEL.03-3861-0437