

異物混入を防止 [ポイント溶着]

食品に



幅広い素材対応 [ポイント溶着]

園芸に



簡単取付け [ポイント溶着]

手芸に



小分けも楽々 [ライン溶着]

梱包に



仮止めに便利 [ライン溶着]

縫製に



※画像はオプションチップを装着しています。

※特許出願中

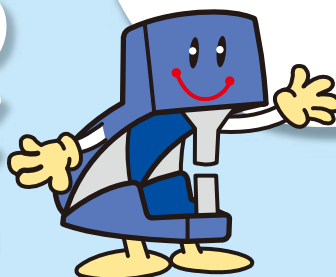
スズキ超音波ホッチキス

はるる[®]

AUH30

針を使わない
パッキングアイテム

早く、簡単に、安全で
衛生的に溶着が出来、
しかもランニングコストも
軽減します!!



標準チップの高さ14mm、
縁の深い容器も溶着できます。

ハンドピース閉時でも、
空間 $\varnothing 30$ を確保。
お客様の用途に合わせて
さらに使い方が広がります。



振動漏れが減少し、
安全性が増しました。

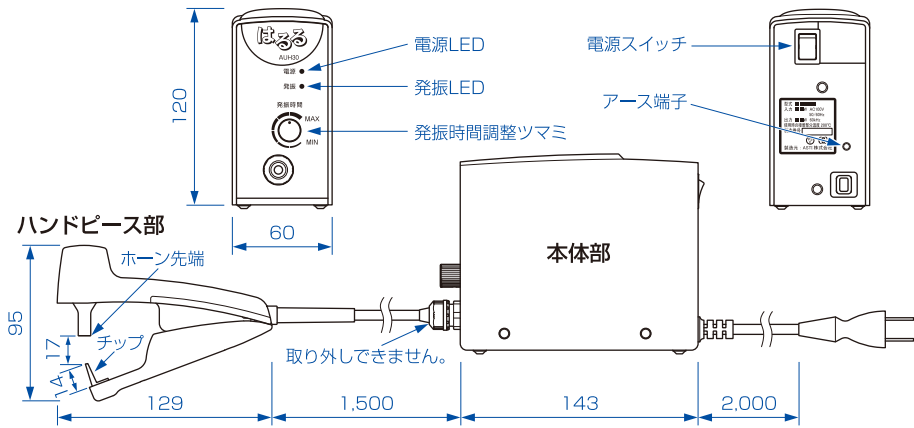
簡単操作

発振時間をセットすれば、
ワンプッシュで溶着ができます。

※実際には必ずアースして
お使いください。



外観図



※ケースには抗菌材を使用しておりますが、効果は条件により変わります。

主要諸元

型 名		AUH30
発振器	定格出力	30W
	発振周波数	60kHz
	入 力	AC100V 50/60Hz 0.6A
	発 振 方 法	自励発振 周波数自動追尾
	寸 法	W60×D143×H120(mm)
	重 量	約0.9kg
	ヒューズ	ミゼットヒューズ 2A
ハンドピース	タイマー	約0.1～約6秒(最大6.0±2.0sec)
	振 動 子	ボルト締めランジュバン型
	寸 法	W34×D129×H95(mm)
	コード長	1.5m
	重 量	約0.17kg
	カバー素材	ABS 紐系
	チップ形状	E

標準チップ

オプションチップ

※仕上がり形状(溶着痕)はイメージです。

オプション用品

チップ形状・図面	チップE	チップX	チップM	チップRO	チップGE	ホーンカバー
仕上がり形状(溶着痕)						
用途目的	一般的な溶着用途 縁の高い容器の溶着	広い範囲を溶着したい 面積で溶着したい	複数枚を短時間溶着したい 軽く深く溶着したい	帯状に溶着したい		
用途例の一部	フードパック・ プリスターパックなど シート・フィルムの溶着	ポリ袋の溶着・A-PET材の バック溶着・野菜の梱包した ネットと封緘紙の溶着	PE・PP・PET袋など 数枚分重ねての溶着 素材に残る痕を小さくしたい場合	不織布の仮止め・ポリ袋・バック等の連続溶着 溶着跡はチップの形が連続 (密封はできません)		

●チップ交換：チップ先端が摩耗してきますので、溶着が悪くなった場合は交換してください。また、チップ部分が退色あるいは減耗が認められた場合、ただちにチップを新品と交換してください。摩耗したチップを使用し続けるとホーン先端の摩耗が早まり溶着不良を誘起し故障の原因となります。※チップ交換は、電源コードを必ず外して行ってください。

材質による溶着適合例

※当社テストデータによる

	記号	材質名	耐熱 温度	ホーン側に当たる材質						
				PSP	OPS	PVC	HIPS	PPF	PP	A-PET
チップ側材質	PSP	ポリスチレンペーパー	80℃	◎	○	○	◎	×	×	○
	OPS	二軸延伸ポリスチレン	80℃	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	PVC	ポリ塩化ビニル	60℃	×	×	◎	○	×	○	◎
	HIPS	ハイインパクトポリスチレン	90℃	◎	◎	×	◎	×	×	○
	PPF	ポリプロピレン フィラー入り	130℃	×	×	×	×	◎	◎	×
	PP	ポリプロピレン	110℃	×	×	×	×	◎	◎	×
	A-PET	アモルファス・ポリエチレン テレフタレート	60℃	×	×	◎	◎	◎	◎	◎

- 左記の表は、材質の種類、チップの種類の組み合わせにより溶着の結果が異なることを示します。
◎印は、溶着良好の結果を示します。
○印は溶着良の結果を示します。
×印は溶着不良の結果を示します。
- 表のテスト条件は溶着時間約2秒で男性の手でテストしました。この結果はハンドピースの握り方や握力によっても異なります。
- 表は一般的な組み合わせをあらわし、材料の厚み、表面処理、塗装内容により結果が異なります。
- ハンドピースのホーン側、チップ側に当たる材料の組み合わせや厚み、形状によっては、溶着できない場合があります。
※取扱説明書を参照してください。
- PVC溶着時には素材の表面が多少黒くなることがあります。



⚠️ ご使用上の注意

- ご使用の際は事前に取扱説明書を必ずお読み頂き内容を十分ご理解の上ご使用ください。
- 本製品は日本国内向けの製品であり、国外での使用には対応しておりません。
- ご購入検討の際は事前に使用素材で溶着テストを行ない、溶着強度や溶着個所の仕上り等ご確認ください。

※本仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

使用事例・デモ機依頼・サンプルテスト依頼はこちら

<https://www.suzuki-ultrasonic.com/>

■動画配信中

YouTube

スズキ 超音波

🔍



株式会社スズキマリン 産業機器課
本社：〒432-8611 静岡県浜松市南区高塚町300
TEL.053-440-2306
FAX.053-440-2822