

完全な溶着のためにー精密な端面加工 **オプション**

● PFAチューブ用端面切削器 **APC-09S / APC-09C**

本製品はチューブカッター等で切取ったPFAチューブの端面を簡単に、平滑に仕上げる事が出来ます。

- ・PFAチューブ 溶着用端面仕上げ
- ・インナーリーブ 打ち込み式継手施工用等に好適!

刃は { ステンレス (APC-09S)
セラミック (APC-09C)
からお選びいただけます。



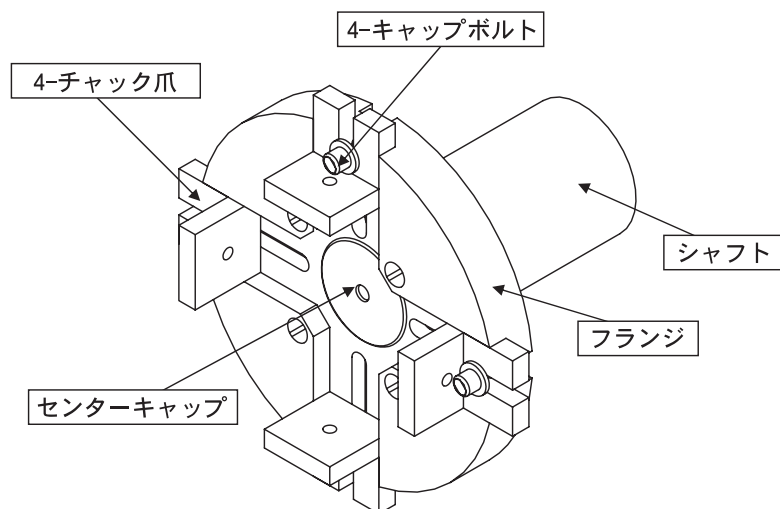
●仕様

名称/型式	端面切削器 / APC-09S	端面切削器 / APC-09C
切削対象材質	フッ素樹脂 PFA	
切削対象径	φ6～φ33.4	
切削刃仕様	ステンレス製	セラミック製
付属品	PFAチューブ 1/4"・3/8"・1/2"・3/4"・1"用クランプ・ブッシュ付属	
操作方法	手 動	
外形寸法	H173xW120xD171	
重 量	2Kg	
材 質	主材質:アルミ合金	
表面処理	アルマイト	

● 溶着機用短間溶着治具 **APW-09SG** **オプション**

- ・溶着継手のボディをクランプし、直管部分を最短で溶着可能。
- ・立方体のバルブボディ等からのチューブ出し部分を溶着可能。

- 仕様 材質:アルミ・SUS
最大把握サイズ:φ及び□63mm



PFA溶着機

APW-09・10

PFAチューブを高精度に溶着

遠赤外線ヒーターの採用で、亀裂や液漏れの原因となるボイド(気泡・空洞)追放し、信頼性の高い溶着が可能となりました。また、低温での溶着が可能になり、熱分解生成物の発生が殆どありません。



● ビードの小さい強靱な溶着部

チューブ内面側溶着ビードの余盛は最小限に抑えられ、且つ母材と同等の機械的強度を実現します。

● 高い再現性と熟練不要の簡単操作

自動制御プログラムによる高い溶着再現性があります。簡単なトレーニングで操作可能です。

PFA製チューブ溶着継手 軽量! コンパクト!
AWT series
取り扱っております。ぜひご相談下さい!

ACCESS
有限会社アクセス
〒164-0011 東京都中野区中央1-1-3新都心中央ビル
TEL: 03-3360-3331 FAX: 03-3360-3334
E-Mail: access@eos.ocn.ne.jp

※写真はイメージです。カタログは予告なく変更する場合がございますので、予めご了承ください。

ACCESS 有限会社アクセス

● PFA溶着機 APW-09・APW-10の主な仕様

■自動運転モード搭載

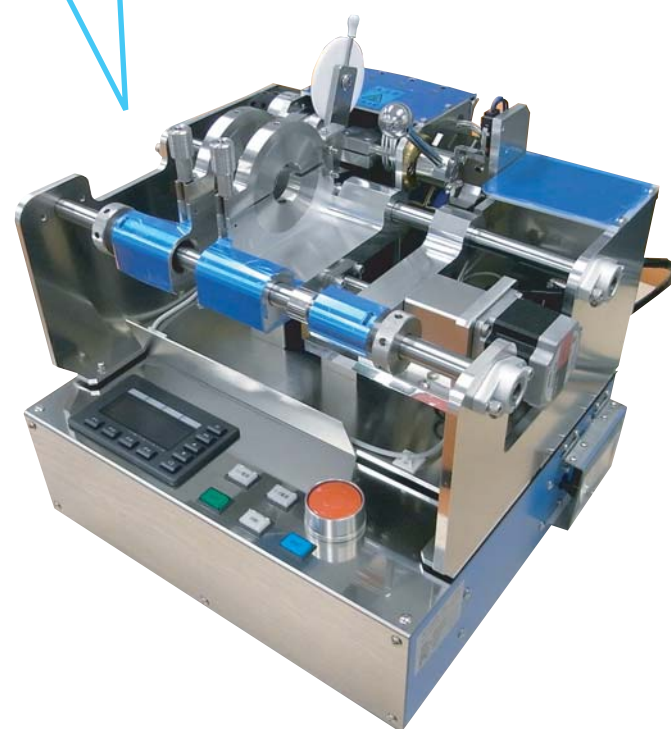
自動運転モードでは設定時間加熱後、自動的に溶着が行われ、再現性の高い溶着加工が可能です。(手動運転も可能)

■軽量・コンパクト

配管現場等少ないスペースでも作業が可能です。

■専用キャリアケース(オプション)

専用キャリアケースを使用すれば、保管持ち運びに便利です。



高効率の遠赤外線ヒーター採用。
電源投入から作業開始までわずか5分。(APW-08の場合)
(APW-10は約10分必要です。)

※1
電源はAC100V。一般事務・家庭用
コンセントでお使いいただけます。

■仕様

型式	APW-09	APW-10
適応材質	PFA	PFA
適応サイズ	1/4~1インチ標準	1/2~2インチ標準
供給電源	単相AC100V※2 15A差込プラグ付	単相AC100V※2 15A差込プラグ付
温度制御方式	PID制御	PID制御
加熱方式	遠赤外線 非接触加熱方式	遠赤外線 非接触加熱方式
環境条件	風 無風状態(風のある場合は防風対策が必要です)	風 無風状態(風のある場合は防風対策が必)
	温度10~40℃	温度10~40℃
材質	アルミ合金、ステンレス等	アルミ合金、ステンレス等
	湿度10~90%RH(結露状態を除く)	湿度10~90%RH(結露状態を除く)
寸法	W=400×D=300×H450	W=400×D=300×H450
重量	約23kg	約26kg

※1,2 韓国向けは220Vに変更して出荷しています。※写真はイメージです。カタログは予告なく変更する場合がございますので、予めご了承ください。

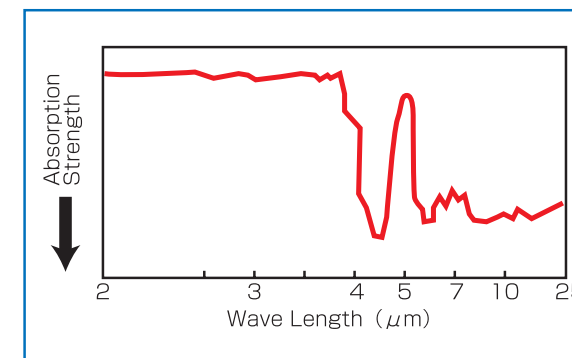
● 遠赤外線ヒーター〈APW-HT-1・2〉

物質には固有の赤外線吸収特性があります。
ここに着目し開発した赤外線ヒーターは素材固有の赤外線吸収スペクトルの中で吸収率の高い波長の遠赤外線を効率よく放射します。

またヒーター構造の最適化により、ムラのない均一加熱が可能です。

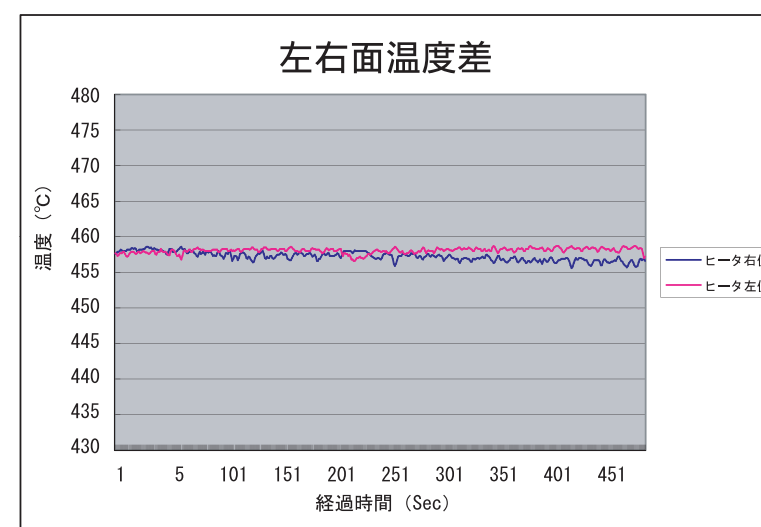


■フッ素樹脂の赤外線吸収スペクトル



フッ素樹脂は波長4μm以上において高い赤外線吸収率を示す領域があります。
したがって、その領域に波長を持つ電磁波を放射すれば、分子が励起され振動することにより効率よく溶融することが可能です。

● 左右面温度差 (APW-08) 実測値で左右面差5℃以下を実現。従来SiC: 10℃~30℃



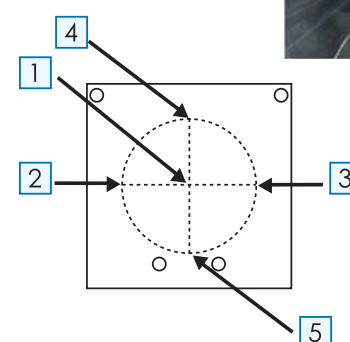
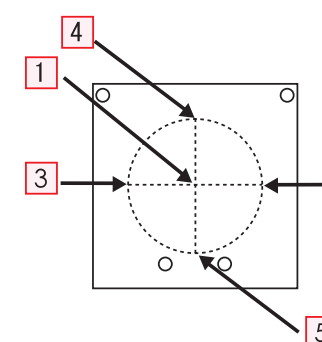
左右面温度差計測時間
最大:3.1℃ 最小:0℃
平均:0.83℃

● 同一面内温度差 (APW-08) 実測値で温度差5℃ (熱電対) 目標値10℃以下

● 温度測定点 ●

ヒータ左側

ヒータ右側



測定値(℃)		
	ヒーター左側	ヒーター右側
1	458.4℃	459.1℃
2	457.7℃	457.2℃
3	456.3℃	457.7℃
4	457.9℃	458.3℃
5	454.1℃	455.1℃
結果	最大温度差5.0℃ 判定○	