


仕様

製品名	デジタル真空ワックスインジェクタ DVWI
型式	DVWI 115V
外観	
電源	AC 100 V / 115V +/- 10%, 50/60 Hz, 単相
消費電力	450 VA (最大)
エア供給元圧	0.40 - 0.70 MPa
温度表示範囲	40 - 99.9 °C
温度調整範囲	40 - 90.0 °C
真空引き時間設定範囲	0 - 9.99 秒 / 0 - 99.9 秒 (*1)
ワックス注入時間設定範囲	0 - 99.9 秒 / 0 - 600 秒 (AAC II からの設定コントロール範囲は 0 - 99.9 秒)
加熱ON待機タイム	0 - 99 時間 (*2)
ワックス容量	約 3 Kg
ノズル温度変動幅	+/- 0.2 °C (*3)
外寸	450(W) x 310(D) x 450(H) mm
重量	約 15.5 Kg

(*1) ゴム型内を真空状態にしてから、ワックスを注入するので、充填性に優れます。薄物・細物でも、容易にワックス取りができます。

(*2) 加熱ON待機タイムにより、ワックスの加熱開始を、99時間以内で1時間単位に設定可能。始業に合わせてワックスを溶解し、すぐに作業にかかることができます。電気代の節約、効率アップになります。

(*3) 釜用ヒータとノズル用ヒータが独立しており、それぞれが温度管理されているので、注入時に正確な温度のワックスが得られます。

製品名	アドバンスド・オートクランプ AAC II	アドバンスド・オートクランプ AAC II, 大メカ付
型式	AAC II	AAC II w/large clamp
外観	 (標準ゴム型押さえ)	 (大型ゴム型押さえ)
外観	 (コントロールボックス)	 (コントロールボックス)
ゴム型押さえ部	最大ゴム型サイズ 80(W)x80(D)x40(H) mm 80(W)x110(D)x35(H) mm (110(D) mmの板を特製してゴム型上に載せた場合)	125(W)x150(D)x50(H) mm
外寸	157(W)x223(H) mm, インジェクタ前 からの張り出し長150 mm	196(W)x223(H) mm, インジェクタ前 からの張り出し長190 mm
重量	約 5 Kg	約 8 Kg
コントロールボックス	外寸 160(W)x260(D)x145(H) mm	重量 約 3 Kg
電源	AC 100 V, 50/60Hz, 単相	
消費電力	50 VA (最大)	
エア供給	0.25 - 0.30 MPa	
圧力センサ表示範囲	-5 - +240 kPa	
設定項目	一次ワックス射出加圧 (PRESS 1) 10 - 220 kPa	
設定項目	二次ワックス射出加圧 (PRESS 2) 10 - 220 kPa	
設定項目	二次加圧開始時間 (TIME) 0 - 99.9 秒	
設定項目	型締め圧力 (CLAMP) 30 - 235 kPa	
設定項目	前進圧力 (FORWARD) 65 - 235 kPa	
設定項目	保持時間 (HOLD) 0 - 300 秒	
DVWI 設定コントロール範囲	真空引き時間 0 - 99.9 秒	
メモリ設定	ワックス注入時間 0 - 99.9 秒	
回数カウンタ	各設定項目0 - 9の設定可能 9999 カウント	

仕様は、将来、予告なしに変更することがあります。

Yasui 安井インターテック株式会社

本社 / 〒154-0001 東京都世田谷区池尻3-7-4 安井ビル
TEL.03-5430-5811 FAX.03-5430-5813
営業所 / 〒400-0851 山梨県甲府市住吉5-25-27 安井ビル
TEL.055-233-5811 FAX.055-233-5813 <http://www.yasui.co.jp/>

J-7 0708

Yasui

POWER ON! きらめき技術、未来形。

デジタル真空ワックスインジェクションシステム

デジタル真空ワックスインジェクタ DVWI

+
アドバンスド・オートクランプ AAC II / AAC II 大メカ付

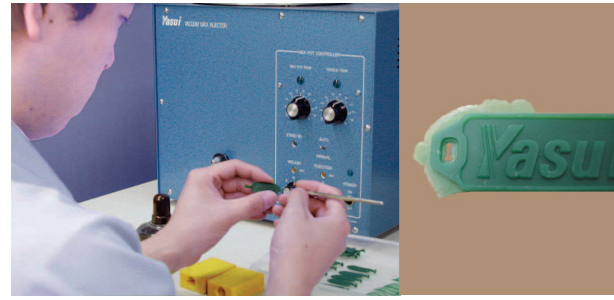
ワックスのヒケ減少!
生産性向上!
ワックス残量表示(%)!



*上の写真は、標準ゴム型押さえ

安井インターテック株式会社

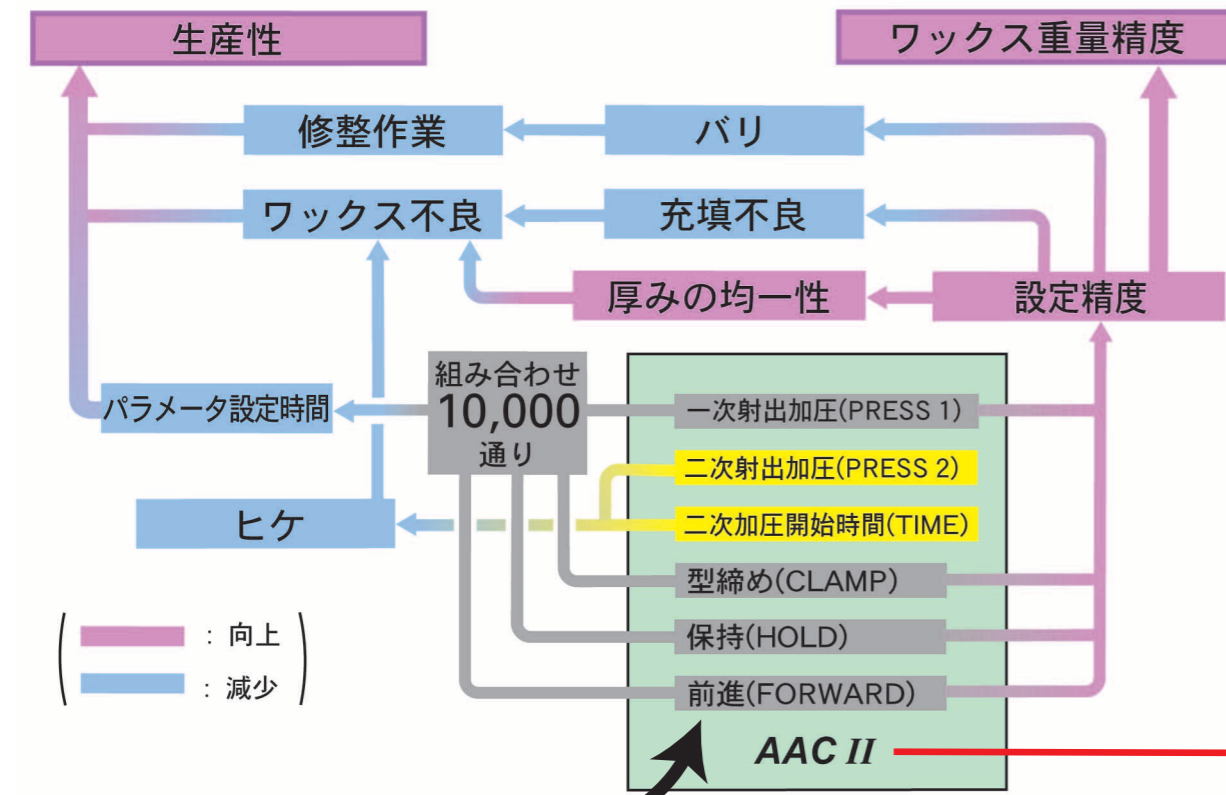
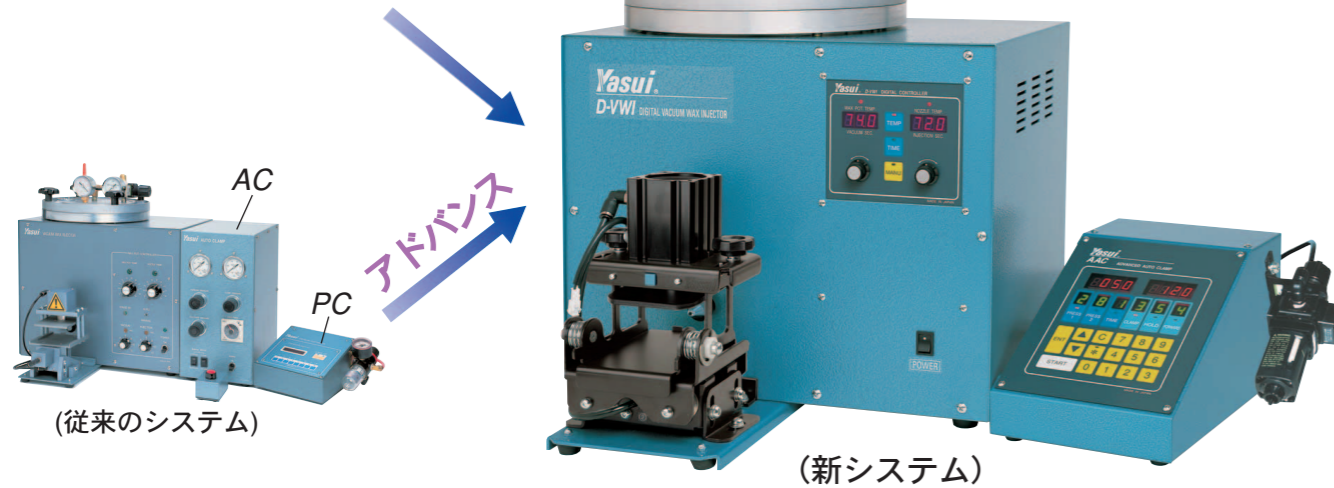
従来のワックス製造の改善



従来のワックス取りは手による作業が多く、ワックス修正に時間がかかりました。新システムは、それぞれのゴム型に合った条件を速やかに設定でき、不良品を大幅に減少させます。作業効率が上がり、ワックス取りのコストを軽減します。

利益アップのために

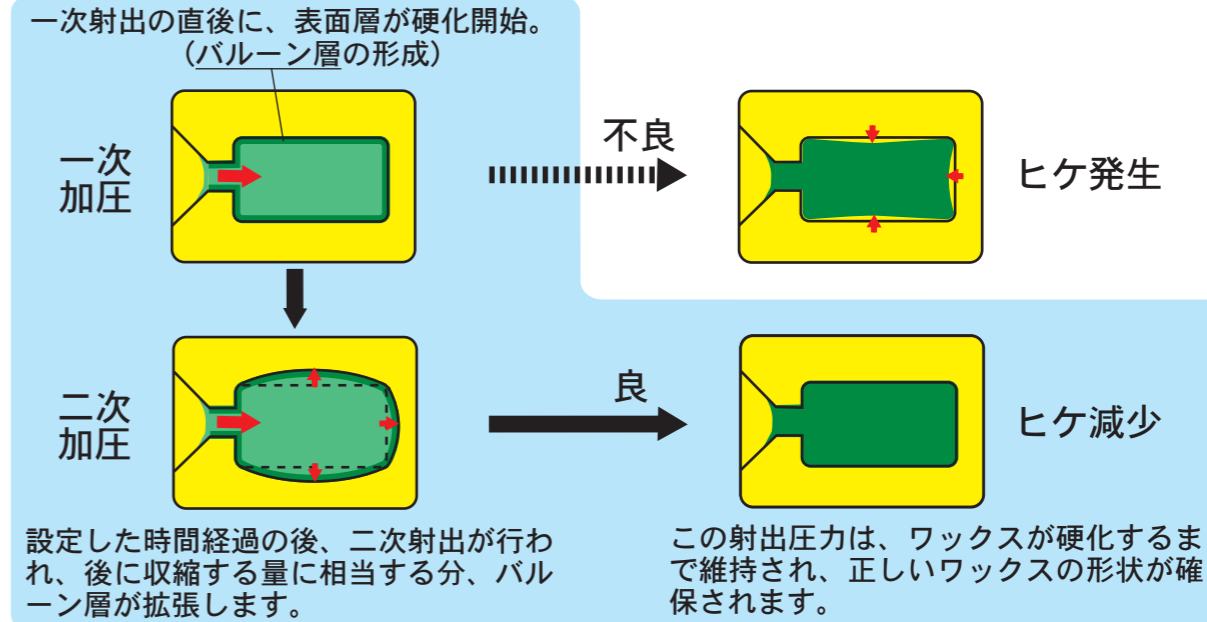
- 修正作業の低減
- 生産性改善
- 簡単・多種メモリ
- 精度向上
- 再現性向上



各設定項目ごとに10種のパラメータを設定・保存可能。従って、計10,000通りのワックス注入条件の組み合わせが可能となります。

ワックスのヒケを減少する "マルチ - インジェクション"

ワックスのヒケは、研磨時に地金の大量のロスと形状の変化を生じる大きな問題でした。弊社が新しく開発した2回射出システムは、ワックスのヒケを最小におさえます。



AAC II の操作性・メモリによる精度

従来のオートクランプでは、毎回の射出ごとに、射出圧力(Injection)、型締め圧力(Clamp)、前進圧力(Forward)、保持時間(Hold)を設定する必要があり、これら4種のパラメータを短時間に正確に設定するのがめんどろで、パラメータの設定をあまり変更しない例がよくありました。これは、ワックスパターンの形状不良、ワックス重量のばらつきの原因となります。

新型AACIIでは、一次射出圧力(Press 1)、二次射出圧力(Press 2)、二次加压開始時間(Time)、型締め圧力(Clamp)、保持時間(Hold)、前進圧力(Forward)の各項目に一桁の各メモリ番号を入力するだけで、ワックス注入用パラメータの組み合わせが計10,000通り可能となり、この中から最適の組み合わせを容易に選択できます。そのため、数千種の異なったゴム型でも再現性のあるワックス注入が可能です。

ゴム型押さえ部にゴム型を置き、数字を入力、そしてスタートボタンを押すだけ。あとは、型締め → 前進してノズルに誘導 → ワックス注入 → ワックスが固まるまで保持 → 型締め解放 の1サイクルが自動的に行われます。

ワックス残量表示

ワックスのタンク内残量を、*と1キーを押すことにより、1%以内の精度で表示します。



(AAC II コントロールボックス)



AAC II の横方向フレックス機構

ゴム型の湯口中心は、常に、注入ノズル中心に一致します。真空もれ、ワックスもれの心配がありません(AACIIの横方向フレックス機構)。

