

# 精密金型・シャフト等の加圧、加熱修正装置

アルフラット

# ULFLAT- II

シャフト類・大型プレートの歪み極小化熱処理修正装置です!!

- ・加圧をしながら加熱・冷却自動修正
- ・複数加圧ヘッドで処理品部位毎に最適な加圧修正

	ULFLAT- II	ULFLAT- I (参考)
装置外寸	W1350 × D1100 × H2220mm	W900 × D600 × H1830mm
消費電力	36Kwh	18Kwh
ヒーター温度	常温～300℃	常温～300℃
冷却能力	36 リットル/min	18 リットル/min
最大処理品サイズ	W750 × D600 × H200mm	W470 × D470 × H100mm
最大処理品重量	700Kg	200Kg

## ULFLAT の曲がり修正

	ULFLAT - II	従来处理 (JIS)	効果
	研磨しろ (余裕肉しろ) の比較 ( ) 内は丸物		
研磨しろ	～0.05mm (0.05mm)	0.3mm～	③④⑥⑦
	熱処理後の仕上げ加工 (平面出し研磨・微調整加工等) における比較		
作業時間 (金額)	数分～1時間	半日～2日	③④⑤⑥⑦
機械損・切削工具 (金額)	消耗 小	消耗 大	
電気量・切削油 (産廃物)	使用量 小	使用量 大	
	仕上げ加工に伴う加工応力 (残留応力) 等の影響		
残留応力	小 (無)	大	① ②
経年変形	小 (無)	大	

効果欄：①高精度化、②長寿命化、③短納期化、④低コスト化、⑤環境配慮型工法、⑥省エネ化、⑦省資源化