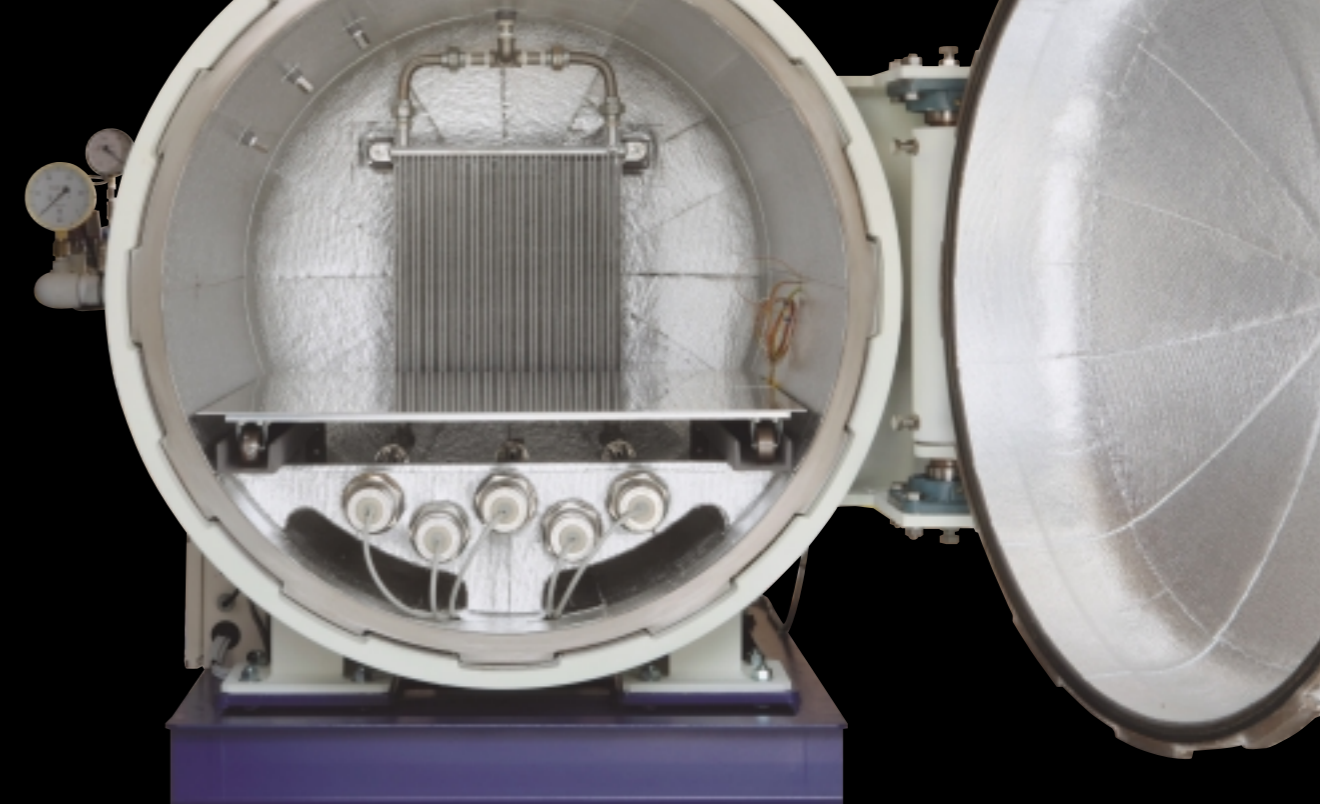


先端技術をより確かなものにする 硬化成形用オートクレーブ。



CFRP（炭素繊維強化プラスチック）の成形、接着から製品の乾燥、殺菌まで、幅広い対応が可能なオートクレーブです。

AC01オートクレーブの特長

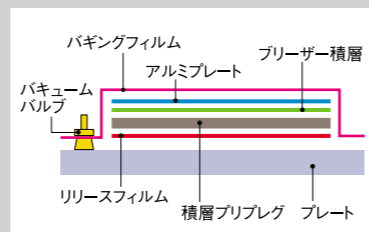
- 3系統の負圧回路を装備し、各バギングへの負圧、開放がそれぞれ独立して行えますので、小型製品の同時成形時に威力を発揮します。
- 容器外壁へのセラミックコーティング塗装及び、内壁への耐熱断熱塗装+アルミガラスクロスマット貼付による独自の断熱構造により、内容積を犠牲にすることなく、容器外部への熱放出を抑制しています。（特許出願済）
- 熱伝導性の高い耐圧アルミ製ラジエーターと高効率ターボファンの採用により、高いスペース効率で優れた冷却性能を発揮します。（特許出願済）ファン制御にはインバーター方式を採用し、加熱、冷却時の各温度に応じた最適な风量コントロール（60ステップ）が可能です。
- 最高温度180℃、最大圧力0.8MPaまでの広範囲でニーズに対応。各種複合材料の成形、接着、加硫などのほか、製品の乾燥、殺菌にも使用できます。
- 設置場所を広くとらないコンパクトな設計。大がかりな設備投資をすることなく工場内、研究所内への設置が可能です。また、本体と制御盤は独立していますから、設置場所に応じてレイアウトの組み替えができます。
- タッチパネルの画面表示で操作は簡単。希望する設定やデータ管理も容易に行えます。
- AC01オートクレーブはCFRP成形機能に最適化した低価格な仕様になっています。お客様のご要望により、有効寸法、使用温度等の各種条件を決定し、設計・製作をいたします。



プリプレグから成形へ

プリプレグ（素材シート）は、炭素繊維を揃えたうえで樹脂を含ませて半硬化させたものです。これを作る製品に合わせて複数枚重ねたり、特性の違う炭素繊維素材を組み合わせて成形したりします。成形には、ツール面の上に保護フィルムを敷いて、積層された素材をセット、上面にも保護フィルムを敷きます。

次にプリプレグ積層間のエアを抜いて真空にしています。この工程をバギングと呼びます。その後、オープンに入れて加圧・加熱し、完全に冷えたら取り出し、保護フィルムをはずせば完成です。



成型の工程

- 型準備・離型処理 → レイアップ（積層） → リリースフィルム積層 → バギング・真空確認 → ACにて加圧・加熱 → 脱型・製品完成

操作パネルの画面表示

