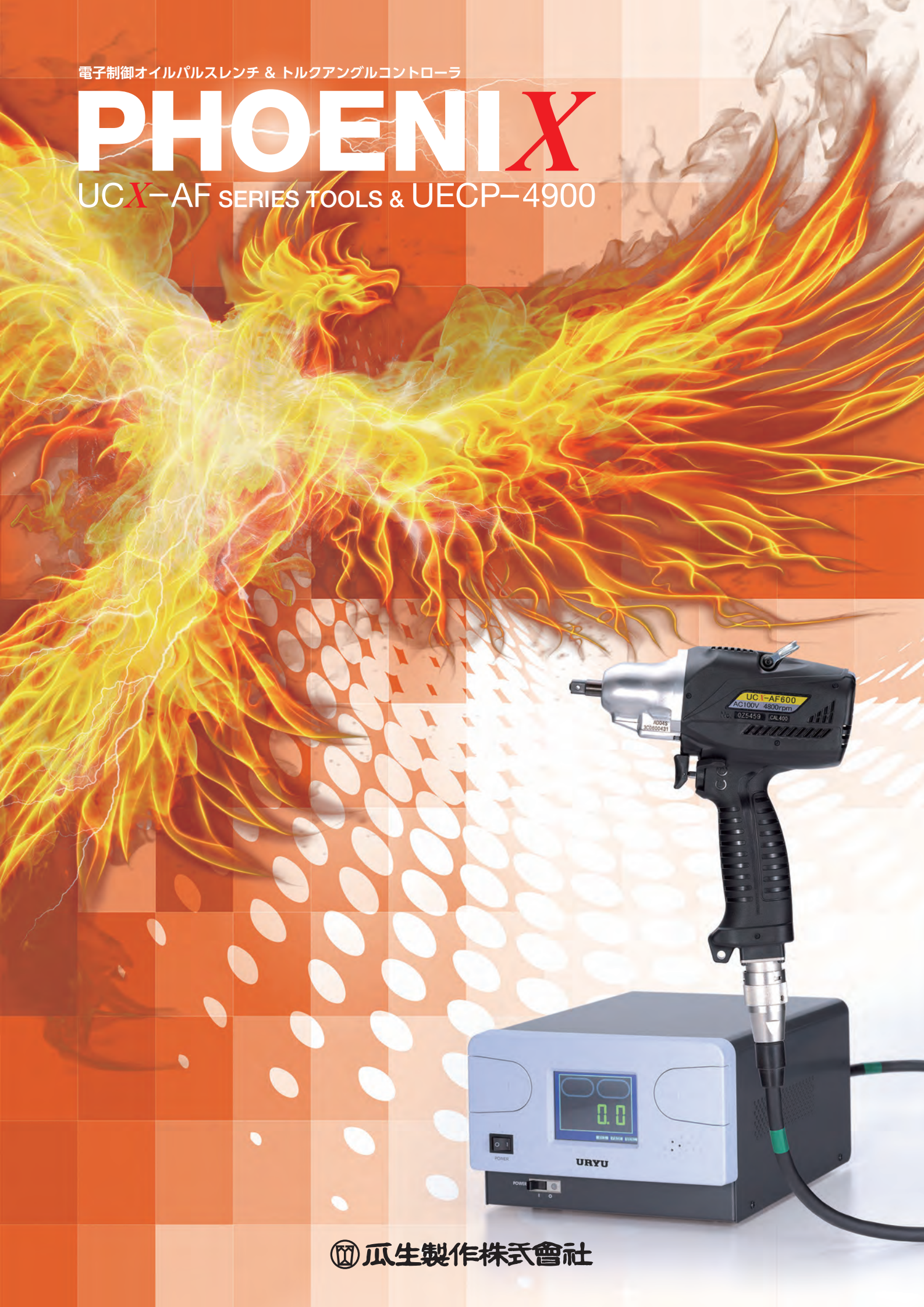


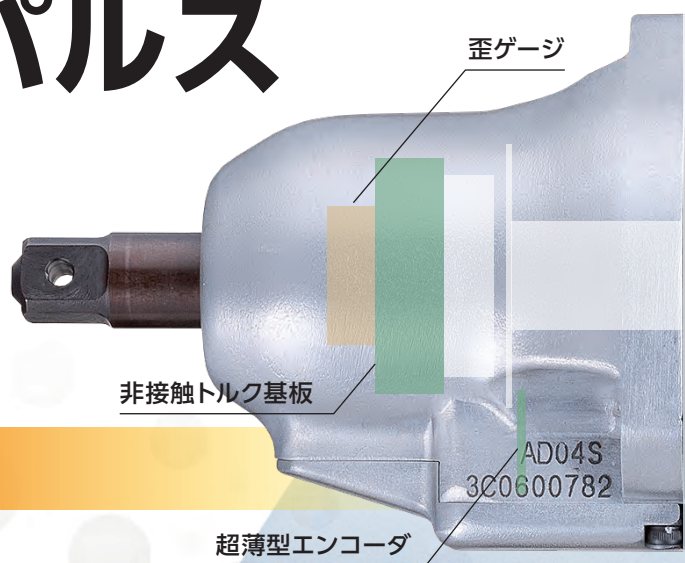
電子制御オイルパルスレンチ & トルクアングルコントローラ

PHOENIX

UCX-AF SERIES TOOLS & UECP-4900



PHOENIXパルス 搭載の電動 パルスツール。



UCX-AF シリーズ

- ・ **PHOENIX**パルス(PAT.)を搭載
- ・ 小型軽量化
UCX-AF700で、全長-39mm、質量約13%減
- ・ 高出力化
- ・ 冷却効果アップ UCX-AF700で、
1分間あたりの締付可能本数が7→9本に増加
UDP-A700MCとUCX-AF700との比較です。
- ・ 新たな設定「3STEP締付」を搭載し、さらに
高精度化(従来締付の約2倍向上)

新開発小型
トルク・角度センサ搭載



UCX-AF600L

UCX-AF600



従来品

小型・軽量化+

角度センサの搭載



UCX-AF700



UCX-AF900

型 式	能 力 ボルト径(参考) mm	トルク 範 囲 N・m	無負荷 回転速度 (約)rpm	全 長 mm	高 さ mm	質 量 kg	軸芯より 側面までの距離 mm	ソケット 差込寸法 mm	1分間あたりの 締付可能本数*	騒音レベル (1m) dB	振動の加速度 (3-axes) m/s ²
UCX-AF600L	M5-M8	4~20	4,800 (最高)	203	237	1.50	27.5	9.5Sq	12	73	2.5未満
UCX-AF600	M6-M10	10~40	4,800 (最高)	203	237	1.50	27.5	9.5Sq	10	74	2.5未満
UCX-AF700	M8-M12	20~60	4,800 (最高)	203	237	1.55	27.5	9.5Sq	9	76	2.5未満
UCX-AF900	M10-M12	30~72	4,800 (最高)	221	237	1.76	27.5	12.7Sq	7	78	2.5未満

* 1分間あたりの締付可能本数について、1本の平均締付時間が0.5秒における値です。

超ロングライフ
バネ無し構造により
耐久性**400%UP**

作業負荷低減
オイルパルスならではの
高速・低振動
低騒音・超低反力

高精度締付
トレサビ化

新型オートリリースに加え、
3STEP締付機能を搭載。
細やかな締付設定が可能で、
様々なワーク条件に対して、
さらに高精度な締付を実現。

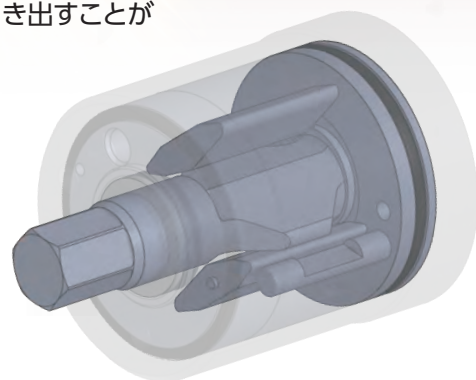
COMMITMENTS

PHOENIXで お客様が実現できること

新開発 PHOENIXパルス(PAT.)搭載

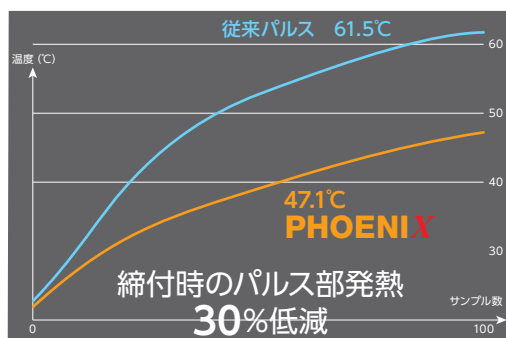
新構造(バネ無し構造)により従来のパルスに比べ出力35%UP^{※1}、耐久性400%UP^{※2}(10,000,000パルス)、温度上昇30%低減^{※2}を実現。電動ツールのパフォーマンスを最大限に引き出すことが可能になりました。

また、新開発オートリリース(PAT.)によりエネルギーロスを低減し、且つオイル劣化に影響されず、スムーズな締付を実現しました。



※1. 同サイズ現行品との比較(機種による)
※2. 社内テスト条件による算出。使用条件により異なります。

向上したパフォーマンス



* 社内テスト条件による算出。使用条件により異なります。

UECP-4900

新開発コントローラUECP-4900の採用

電動ツールの使用を意識した設計に加え、作業性の向上を実現する為、さまざまな締付情報を一目で確認出来る、タッチパネル式TFTカラーLCDを搭載。締付結果のステータス表示など切替が可能



ジョイントケーブル CP

UCX-AF ツール



UECP-4900 コントローラ



型式名	UECP-4900
電源電圧	AC 100V-115V
電源周波数	50/60Hz
絶縁抵抗	DC500V 10MΩ
使用周囲温度・湿度	温度：0°C ~ 50°C (凍結なきこと) 湿度：85%RH 以下 (結露なきこと)
質量	約 4.2kg
外形寸法	303(D)×220(W)×146.5(H)
主機能	トルクコントロール/モニタリング、 角度モニタリング、 締付本数管理
設定方法	タッチパネルによる操作、設定用ソフト
表示	3.5 インチ液晶 (320×240 ドット) タッチパネル TFT カラー LCD
端子台	入力信号
	出力信号
キー	タッチパネル画面上に表示
オプション	部品名：設定パソコンケーブル 部品コード：910-219-0 仕様：RS232C 用ストレートケーブル D-sub9 ピンメス -D-sub9 ピンメス 3m
対応規格	EN61010-1 (IEC61010-1)
製品コード	81931



<https://www.uryu.co.jp>

瓜生製作株式会社

本社・本工場 〒537-0002 大阪市東成区深江南1丁目2番11号 TEL(06)6973-9411 FAX(06)6981-4368
 東京営業所 〒108-0074 東京都港区高輪3丁目20番7号 TEL(03)3443-1261 FAX(03)3447-2078
 仙台事務所 〒981-3132 仙台市泉区将監10丁目32番5号 TEL(022)771-5622 FAX(022)771-5623
 北関東営業所 〒306-0023 茨城県古河市本町2丁目12番27号 TEL(0280)31-5255 FAX(0280)31-5260
 神奈川営業所 〒242-0007 神奈川県大和市中央林間3丁目10番5号 TEL(046)275-1651 FAX(046)275-1628
 豊橋営業所 〒440-0083 愛知県豊橋市下地町若宮29-1 TEL(0532)54-8311 FAX(0532)54-8310
 名古屋営業所 〒461-0022 名古屋市東区東大曾根町23番13号 TEL(052)916-2751 FAX(052)916-2498
 トヨタ事務所 〒471-0045 豊田市東新町6丁目33番地 TEL(0565)31-5052 FAX(0565)35-1074
 大阪営業所 〒537-0002 大阪市東成区深江南1丁目2番11号 TEL(06)6973-9405 FAX(06)6981-4368
 広島営業所 〒733-0025 広島市西区小川内町2丁目1番26号4 TEL(082)292-8421 FAX(082)291-7163
 九州営業所 〒812-0006 福岡市博多区上牟田1丁目6番51号 TEL(092)473-4517 FAX(092)473-4519
 神路工場 〒537-0003 大阪市東成区神路2丁目9番26号 TEL(06)6973-9438 FAX(06)6981-4150
 奈良工場 〒639-1037 奈良県大和郡山田郡北町 昭和工業団地内 TEL(0743)56-9418 FAX(0743)56-3346
 貿易部 〒537-0002 大阪市東成区深江南1丁目2番11号 TEL(06)6973-9414 FAX(06)6972-0346

■仕様及び外観の一部を改良のため予告なく変更することがありますのでご了承下さい。