

窒素雰囲気仕様

窒素ガスを注入するための配管および流量計を本体に備えます。

高温の熱処理を行うと、酸化・脱炭が起きやすく、硬度不足等の原因にも繋がります。

少しでも軽減できるように窒素ガスを炉内に充填し酸素濃度を下げること、酸化・脱炭を軽減させ、後工程における作業効率の向上も見込めます。



インナーカバー

窒素ガスを注入する際、炉内にインナーカバーを設置することで密閉度の高い空間ができます。通常の窒素雰囲気使用時と比べ、二重密閉となるため、より酸化・脱炭を軽減する効果を見込めます。



上蓋付なので、処理後もインナーカバー全体を取り出さずにワークのみ取り出すことが可能です。



※「窒素雰囲気仕様」オプションをご利用時のみ対応可

底補強 (30kg / 50kg)

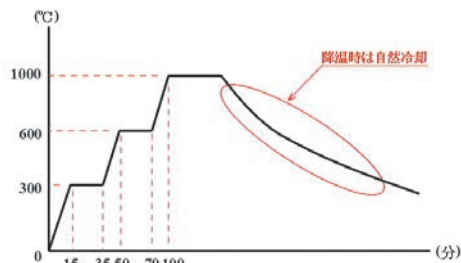


底補強を行うことで処理量を「30kg 以下」または「50kg 以下」に変更 (改造) でき、重量物の処理が可能となります。

※LH 型のみ対応可

プログラム温度調節器

通常の仕様では、複数の温度を設定することはできません。「プログラム温度調節器」では「1 パターン / 9 ステップ」までの温度勾配を設定できるようになり、使用範囲が広がります。段階的に温度を上げたり、ゆっくり温度を上げることができます。
※ 降温時は自然冷却もしくは炉冷となります。



吊り下げ加工

エレポット電気炉の枠部分に耐熱丸棒を設置し、ワークの吊り下げ処理ができるように加工します。



主な用途として

- 「床面にワークを置けないなどの条件がある」
- 「ワークの反り、歪みを軽減したい」
- 「薄板、刃物のワーク処理」等に適しています。

時限 OFF

通常の仕様では、設定温度に到達してから保持時間後にブザーを鳴らし、処理が終わったことを知らせます。その時、ヒーターは ON のまま温度を維持します。

「時限 OFF」ではブザーを鳴らす代わりに、保持時間後にヒーターが自動で OFF になる仕様となります。(※ ブザー無し)
また、電源の切り忘れ対策としてより安全にご利用頂けます。

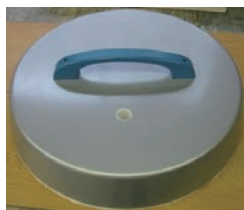
夜間作業でのブザー音による近隣への配慮としても有効です。

上蓋穴加工 (ミニ蓋付)

蓋に穴加工を行い、加熱時のガスなどを逃がす構造に加工します。

ワークから煙やガスなどが出る際に、穴から排出することでワーク・ヒーター・セラミック部に掛かる負荷を軽減します。下記の「炉内保護ケース」と合わせて使用するとより効果的です。

付属のミニ蓋で穴を塞ぐことで、通常と同じ使い方も可能です。

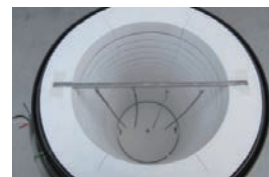


2段重ね

炉内高さが標準仕様では不足している場合に、ヒーターユニットを繋げ2段にすることにより炉内高さを倍にすることができます。

長物の処理に適しています。また、3段以上の製造も可能ですので、詳しくは弊社営業までお問い合わせ下さい。

※吊り下げ加工はオプションとなります。



炉内保護ケース

ステンレス製のカバーで、エレポット電気炉の淵部分から炉内全体を覆う筒状のケースです。

ケース内はヒーターエリアと完全に分離することにより「ワークから発生する煙やガス」「スケール(鉄くず・カス)」「溶解時にこぼしてしまった金属」等からヒーター・セラミック部を保護します。

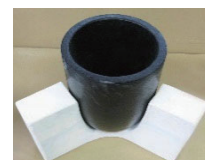


るつぼ・受け台

るつぼをエレポット炉内で使用することにより溶解などの作業に適しています。

- ・るつぼは各種取扱いしています。
- ・るつぼが倒れない様、るつぼの各サイズに合わせた受け台を製作できます。

詳しくは弊社営業までお問い合わせ下さい。(サイズ等)



電圧変更

海外向けや、工場内電源に合わせたい場合に220V/380V/400V等の電圧仕様に変更ができます。

海外輸出も行っているため、詳しくは弊社営業までお問い合わせ下さい。



オプション



その他、改造も承りますので
ご相談ください。



お問い合わせ・ご連絡先

HEW 株式会社 畑電機製作所

〒223-0058 神奈川県横浜市港北区新吉田東 8-37-37

TEL: 045-545-1410 / FAX: 045-545-1402

MAIL: info@hatadenki.co.jp