

安定した"張力制御と炉内温度"により 最適な熱処理加工を実現

極細線用 2条型熱処理装置

SD-RW2F



高精度な制御技術と、最先端の金蒸着透明電気炉

低張力制御

シンプルでスマートなシングルダンサ型張力制御の採用により、炉内搬送に必要な低張力を付与することが可能です。

速度制御

巻き取り速度は高精度な速度フィードバック制御により、巻き始めから巻き終わりまで、巻き太りの影響を受けずに最適な熱処理速度を維持することができます。

温度制御

炉全体が均熱となるように、炉内において3ゾーン（上・中・下）を個別に温度制御しています。それにより優れた均熱性を実現しました。

巻取制御

精密なトラバース制御技術でフラット巻はもちろんのこと、台形巻きや大ピッチ巻など多様な巻姿に対応可能です。

最先端の金蒸着透明電気炉(GOLD FURNACE)

熱処理炉にはゴールドファーネスを採用しており、ヒーターからの熱線を95%以上反射するゴールドミラーによって、遮熱・保温をします。発熱部からの熱放射を効率よく反射するので、小さい電力で早い昇温が得られます。また、保温材の熱容量は、従来品に比べ遥かに小さく、下降温度特性や加熱レスポンスにも優れています。

極細線用 2条型熱処理装置 SD-RW2F

■ 電気炉の縦型配置

仕掛け性の向上と、炉内における線材の振動を軽減するため、2条型電気炉を縦型配置といたしました。通線方向を上から下とすることにより、線材が炉心管に接触することを抑え、炉心管を清潔な状態に保つことが可能です。



■ タッチパネル設定

張力、速度、巻取ピッチ、巻形状、温度設定などの各種設定をタッチパネルで数値管理が可能です。また、レシピ機能を搭載しておりますので、品種ごとの各種設定を記憶(プリセット)することが可能です。



■ 搬送系・仕様

巻出軸制御方式	ダンサ位置一定制御による速度制御
巻取軸制御方式	エンコーダフィードバック周速一定制御
トラバース制御方式	ポビントラバース制御
速度	~300m/min
巻出張力(送線張力)	0.5cN~7.0cN
トラバースピッチ	0.001mm~10mm ※巻取速度により制限がかかります。

●改良の為、本製品の的外観・仕様・性能を予告なく変更する場合がございます。

■お問い合わせは

高精度な張力・速度制御をメーカーとして確かな技術で実現します。

 株式会社 **エフ・エー電子**

TEL 06-6368-5931 FAX 06-6368-5932

〒564-0044 大阪府吹田市南金田2丁目16番1号 URL www.fae.jp

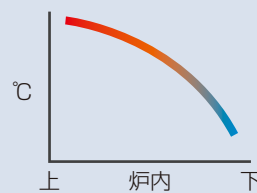
■ 炉内3ゾーン温度制御

通常、電気炉を縦型に配置すると上部が高温、下部が低温となる傾向がありますが、3ゾーン制御により均熱性を向上させています。

炉内における温度が均一(均熱性が良い)

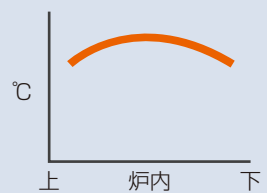
<1ゾーン制御>

炉内のヒーターが1箇所



<3ゾーン制御>

炉内のヒーターが3箇所



■ リンス機能

ワイヤー同士の貼りつきを防止するための、リンス塗布方法を循環式又は滴下式のいずれかより選択が可能です。リンス乾燥用ヒーターも標準装備しております。



循環式

滴下式

■ 焼鈍炉

構造	造	金蒸着透明電気炉
炉長	長	600mm
温度制御方式		3ゾーンPID制御
温度制御範囲		300℃~800℃
温度センサ		熱電対
炉内パイプ		石英ガラス管
不活性ガス封入		可能

台湾埃弗依電子科技有限公司

TEL.(+886)2-2771-5011 FAX.(+886)2-2771-5015
10688台北市大安区忠孝東路四段162号5階-5

各種デモ機によるテスト承ります。