

ツインダンサにより 巻出張力と送線(炉内)張力を独立設定 張力・速度・温度の熱処理条件を最適化

ツインダンサ型熱処理装置

TD-RWF



極細ワイヤの熱処理に必要なあらゆる機能を搭載

高精度な低張力制御

ツインダンサ型張力制御の採用により、巻き出し張力と送線(炉内)張力を個別に独立して設定することが可能です。巻き出しプールの巻き状態や食い込み等による張力変動を1stダンサで吸収し、2ndダンサで炉内搬送に必要な高精度な低張力を付与することができます。

安定した速度制御性

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。

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ンエスを採用しており、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均一に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。

ツインダンサ型熱処理装置 TD-RWF

巻出張力と送線張力(炉内張力)の縁切り

ノンスリップのキャプスタンを1stダンサと2ndダンサの間に配置することで、巻出張力と送線張力(炉内張力)を完全に縁切ります。これにより、スプールからほどくために巻出張力を高く設定しなければならない場合や、巻出ワイヤの食い込みによる張力変動が発生しても炉内張力には影響を及ぼしません。

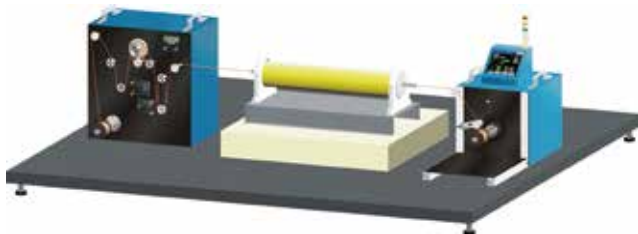
超低張力送線

電磁力による荷重可変型ダンサの採用により、0.5cNという超低張力でも熱処理炉内へ安定した送線が可能です。過大張力による炉内での引き細りや断線を抑制できるため、今後の細径化にも対応しています。

ツインダンサ型熱処理装置

縦型・横型いずれにも対応

昨今の細径化に伴い採用が増加している熱処理炉の縦型レイアウトにも対応しており、ありとあらゆる極細ワイヤの熱処理装置としてご使用いただけます。熱処理炉には3ゾーン制御タイプを採用しており、様々な温度勾配設定が可能のほか、縦型レイアウトにおいても優れた均熱性を実現しています。



↑ 横置き型



縦置き型 →

■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
キャプスタン軸制御方式	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	一定ピッチポイントトラバース制御
速度	~300m/min
巻出張力	1.0cN~15.0cN
送線張力(炉内張力)	0.5cN~7.0cN
トラバースピッチ	10μm~1,000μm

■焼鈍炉

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

●改良の為、本製品の外観・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

埃弗依精密机械(上海)有限公司

TEL.+86-59780702 FAX.+86-59780709
 本社・工場: 邮编201706 上海市青浦区新丹路558号三幢三楼

事務所(お問合わせ) TEL/FAX.+86-21-51113015

邮编200051 上海市长宁区中山西路933号虹桥银城513室

各種デモ機によるテスト承ります。