

ELEPOT® 電熱爐 選配件介紹

氮氣環境規格

本體配備有注入氮氣的配管及流量計。

進行高溫熱處理後，將容易引起氧化、脫碳，從而導致硬度不足等。

透過將氮氣填充到爐內，降低氧濃度，減輕氧化、脫碳，提高後工序的作業效率。



內罩

注入氮氣時，透過在爐內安裝內罩，從而形成高密閉性空間。與使用通常氮環境時相比，由於為雙重密閉，因而可以使減輕氧化、脫碳更有效。



並且還帶有上蓋，處理後不用取出整個內罩即可取出工件。



※ 僅適用於使用「氮氣環境規格」選配件時

底部增強 (30kg / 50kg)



透過底部增強 將處理量變更(改造)成「30kg 以下」或「50kg 以下」，從而可對重物進行處理。

※ 僅可適用於 LH 型

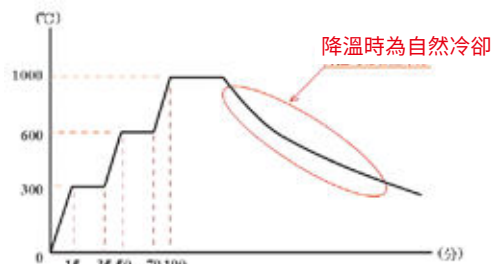
程式調溫器

普通規格無法設置多個溫度。

「程式調溫器」可設置「1 模式 / 9 步」的溫度梯度，使用範圍更大。

可逐步地提高溫度，或是慢慢地提高溫度。

※ 降溫時為自然冷卻或爐冷。



懸吊加工

在 ELEPOT 電熱爐的框架部分安裝耐熱圓桿，從而可以加工時對工件進行懸吊處理。



主要用途適宜

「在地面不放置工件等條件」、
「希望減輕工件翹曲、形變」、
「薄板、刀具的工件處理」等。

時限 OFF

普通規格會在達到設置溫度，並經過保持時間後發出蜂鳴音，告知處理結束。

而此時，加熱器依然為，保持溫度不變。

「時限 OFF」替代了蜂鳴器音，在經過保持時間後，加熱器自動關閉。(※ 無蜂鳴器)

並且這作為一種忘了關電源的對策，可更安全地使用。

在夜間作業中，還考慮到了不會因蜂鳴音而打擾近鄰。

ELEPOT® 電熱爐 選配件介紹

上蓋孔加工 (附帶小蓋)

在蓋上進行孔加工，從而可以釋放出加熱時產生的氣體等。

工件有煙或氣體等產生時，透過從孔排出，減輕了工件、加熱器、陶瓷部的負荷。
與下述的「爐內保護殼」配合使用，效果更佳。

用附帶的小蓋堵住孔，還可以用平常一樣的使用方法進行加工。



2層疊放

爐內高度達不到標準規格時，透過連接加熱器單元形成 2 層，可使爐內高度翻倍。

適宜處理長工件。
另外，還可以製造 3 層以上，詳情請諮詢本公司營業部門。

※ 懸吊加工為選擇加工。



爐內保護殼

不銹鋼護罩，從 ELEPOT 電熱爐深部覆蓋整個爐內的筒狀外殼。

外殼和加熱器區完全分開，保護加熱器、陶瓷部受到「工件產生的煙及氣體」、「氧化皮（鐵屑、氣體）」、「溶解時流出的金屬」等的影響。



坩堝、底座

在 ELEPOT 爐內使用坩堝，適宜溶解等作業。

- 處理各種坩堝。
- 為防止坩堝倒下，還可根據坩堝的各個尺寸製作底座。

詳情請諮詢本公司營業部門。
(尺寸等)



電壓變更

海外使用的或希望用於工廠內電源時，可變更為 220V/380V/400V 等電壓規格。

本產品還可出口海外 詳情請諮詢本公司營業部門。



諮詢・聯絡

 株式會社 畑電機製作所

承辦人：營業部 山本 / 鈴木

郵遞區號 223-0058 神奈川縣橫濱市港北區新吉田東8-37-37

TEL : +81-45-545-1410 / FAX : +81-45-545-1402

MAIL : info@hatadenki.co.jp