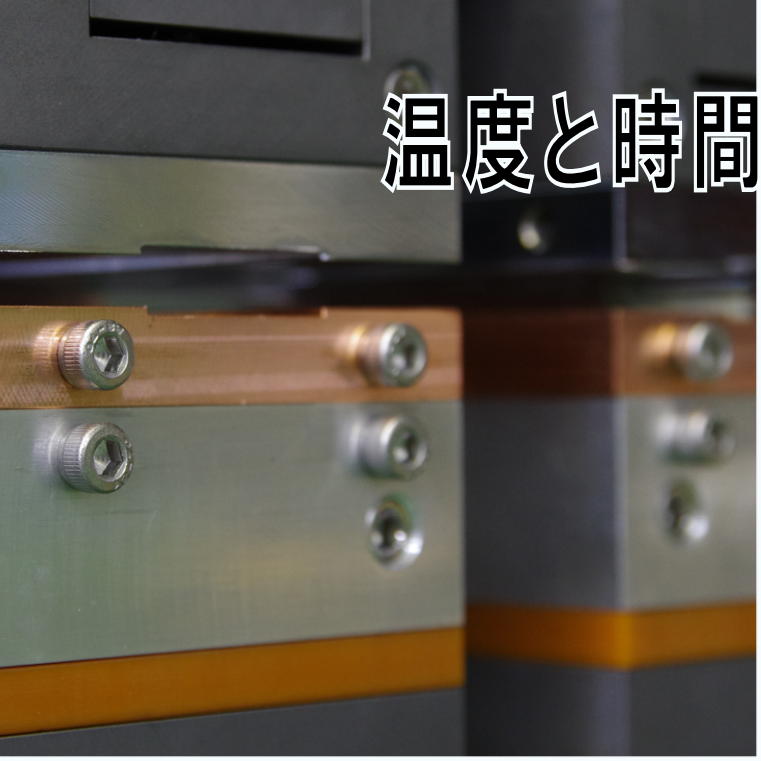


温度と時間のトータル管理

自動
焼鈍機

材質硬化の還元(焼鈍・焼なまし)

帯鋼・切削工具鋼・バネ鋼・ハイス鋼などを溶接した場合、高温ー自然空冷により、材質硬化を起こします。
当社では材質硬化を起した材料を母材硬度に近似させる為に放射温度センサーフィードバック方式による自動焼鈍機を用意しております。
また、この装置は当社バット溶接機および他社溶接機の温度管理に応用することもできます。

用途例

焼鈍

- ●溶接部の硬化除去の焼鈍
- ●曲げ加工時の焼鈍
- ●導電セラミック材の焼鈍
- ●焼入れ、焼戻し等の熱処理

その他温度管理等の応用例

- ●加熱ベンディングの温度管理
- ●溶接温度管理
- ●加熱等による素材分析
- ●高周波加熱の温度管理
- ●ろー付の温度管理

AT-2EM-MX

AT-2EM-MXは初期加熱温度・焼鈍温度・徐冷最終温度といった温度設定や、立上り時間・焼鈍時間・徐冷時間の時間設定のすべてをデジタルで設定でき、これらの条件の下で、コントローラーが温度と時間を高精度にコントロールします。
焼鈍温度の管理だけでなく、そこに至るまでの時間や徐冷に要する時間が品質を決める重要なポイントとなり、これらの条件をセットすれば、ワークを取り付け、焼鈍ボタンを押すだけという簡単さで再現性の高い焼鈍をくりかえし行うことが可能となります。

AT-2EM-MX 標準仕様

入力電圧	AC200V 50/60Hz 単相
定格容量	6KVA(50% Duty)
制御方式	放射温度フィードバック サイリスタ 位相制御方式(デジタルPID制御機能付き)
クランプ方式	エアーシリンダークランプ フットスイッチ左右同時クランプ
電極幅	80mm
電極間隔	20～90mm 送りネジ手動可変
機械重量	200kg
機械寸法	510W x 729H x 742D(mm)

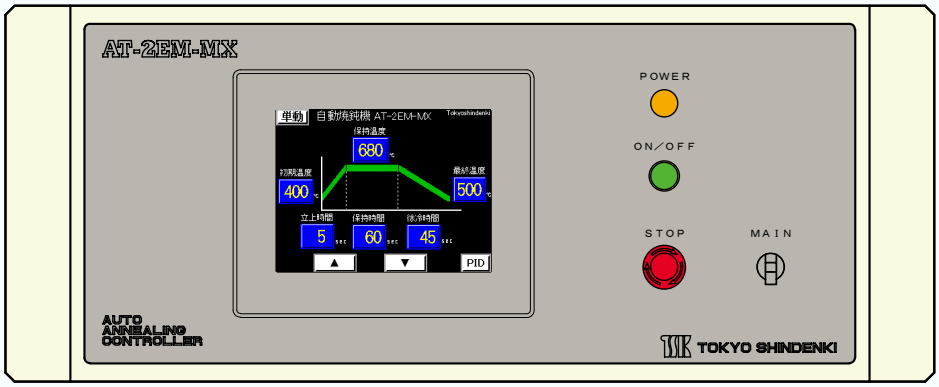
初期加熱温度	300～999℃
焼鈍温度	300～999℃
徐冷最終温度	300～999℃
立上り時間	1～99 秒
焼鈍時間	1～999 秒
徐冷時間	1～999 秒

特殊仕様　定格容量　1KVA～最大150KVA
　　焼鈍温度範囲　100℃～500℃及び200℃～2000℃

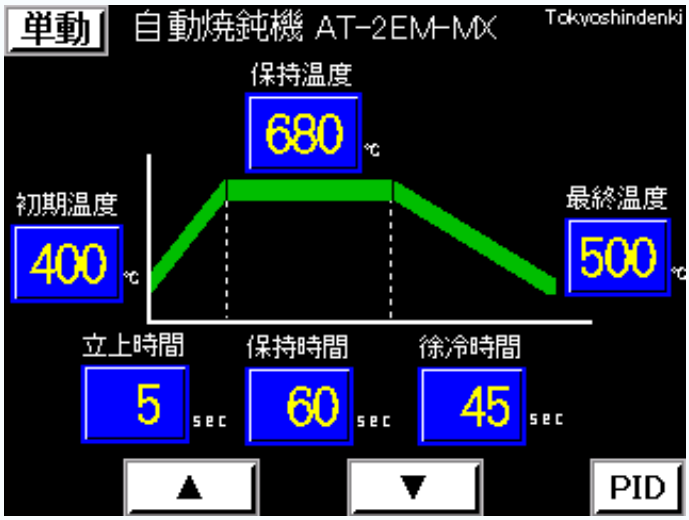
Auto Annealing Machine

TOKYO SHINDENKI

操作部



温度カーブ



EM-MX

EM-MX制御ユニットは、弊社溶接機（アプセットバット、フラッシュバット溶接機）または、他社溶接機などに接続して使用する、自動焼鈍制御ユニットで、その制御性能はAT-2EM-MX自動焼鈍機と同等です。

TOKYO SHINDENKI

東京新電機株式会社

本　　社：〒154-0012 東京都世田谷区駒沢3丁目28番11号
TEL.03-3418-1166　FAX.03-3418-1902
静岡テクノセンター：〒422-8052 静岡県静岡市駿河区緑が丘町2番50号
TEL.054-287-1166　FAX.054-287-1902