



The Index for Hub-unit

ターンテーブル方式高速加工高周波焼入焼戻設備

- ターンテーブル搬送方式の採用で焼入焼戻の高速処理に成功しました
 - 機械、発振機、制御盤、水槽のベースを一体化することで、装置全体を省スペース化しています
 - さらにベース一体構造の採用により、据付工事期間が大幅に減少でき、生産開始までの時間を短縮できます
 - 各ユニット機器のメンテナンスが容易にできる様に、弊社標準ユニットをベースに、さらに最適な総合設計を行い、HUB-UNITの標準装置としてご使用頂けます
 - モジュール化設計を採用し、お客様要求にあわせてカスタマイズすることが可能です
 - 構成機器：発振機、焼入れ/焼戻し機、制御盤、焼入れタンク、冷却タンク
- *このユニットは、HUB-UNIT用として2ユニット構成を1セットとさせて頂いております

機器構成（参考例：HUB-UNIT 内軸・外輪焼入焼戻設備）

分類	焼入焼戻機	焼戻機
設備構成数	1 設備(発振機 2 台)	1 設備(発振機 1 台)
サイクルタイム	15 sec / 個	
一次電源	発振機用: 3φ 380-480V 制御盤他用: 3φ 200-240V	
一次冷却水	200L/min	
発振機仕様	焼入用 PTG-10/30-200 II 10/30kHz・200kW 焼戻用 PTG-3-50 3kHz・50kW	(焼入は左記の焼入用発振機を使用) PTG-3-50 3kHz・50kW
機械仕様	ワーク搬送	6 ポジションターンテーブル
ワーク投入機構	コンベア: 5 個までの対象ワーク取り付け可能	
ワーク排出機構	コンベア: 5 個までの対象ワーク取り付け可能	
焼入焼戻方式	定置 1 発回転加熱, 2 ステーション (焼入 ST x 1, 焼戻 ST x 1)	
外観寸法(1 台あたり)	W: 2000mm D: 4500mm H: 2200mm	



電気興業株式会社 営業統括部

本社 営業統括部 高周波営業部

〒100-0005 東京都千代田区丸の内 3-3-1

TEL (03)3216-9433 FAX (03)3216-1669

厚木工場

〒243-0303 神奈川県愛甲郡愛川町中津 4052-1

TEL (046)285-1411 FAX (046)285-2298

刈谷営業所

〒448-0804 愛知県刈谷市半城土町大組 15

TEL (0566)27-0750 FAX (0566)27-3903

大阪営業所

〒564-0051 大阪府吹田市豊津町 2-30

TEL (06)6378-0162 FAX (06)6378-0163