

## 歪み取り用高周波加熱装置



### 《 概 要 》

鋼板や型鋼の溶接後の熱歪みの修正は、熟練された作業者がガス加熱により目視で鋼板温度を確認しながら作業を行っていました。この作業を高周波誘導加熱に置き換える事により、目視による温度確認が不要になり、簡単に歪み取り作業を行う事が出来ます。

高周波誘導加熱は鋼板や型鋼が自己発熱するため、加熱時間が大幅に短縮され、温度制御も容易に行えるため、品質管理やエネルギー効率の向上が図れます。また、ガス加熱に比べ作業環境の改善・安全性向上が図れます。

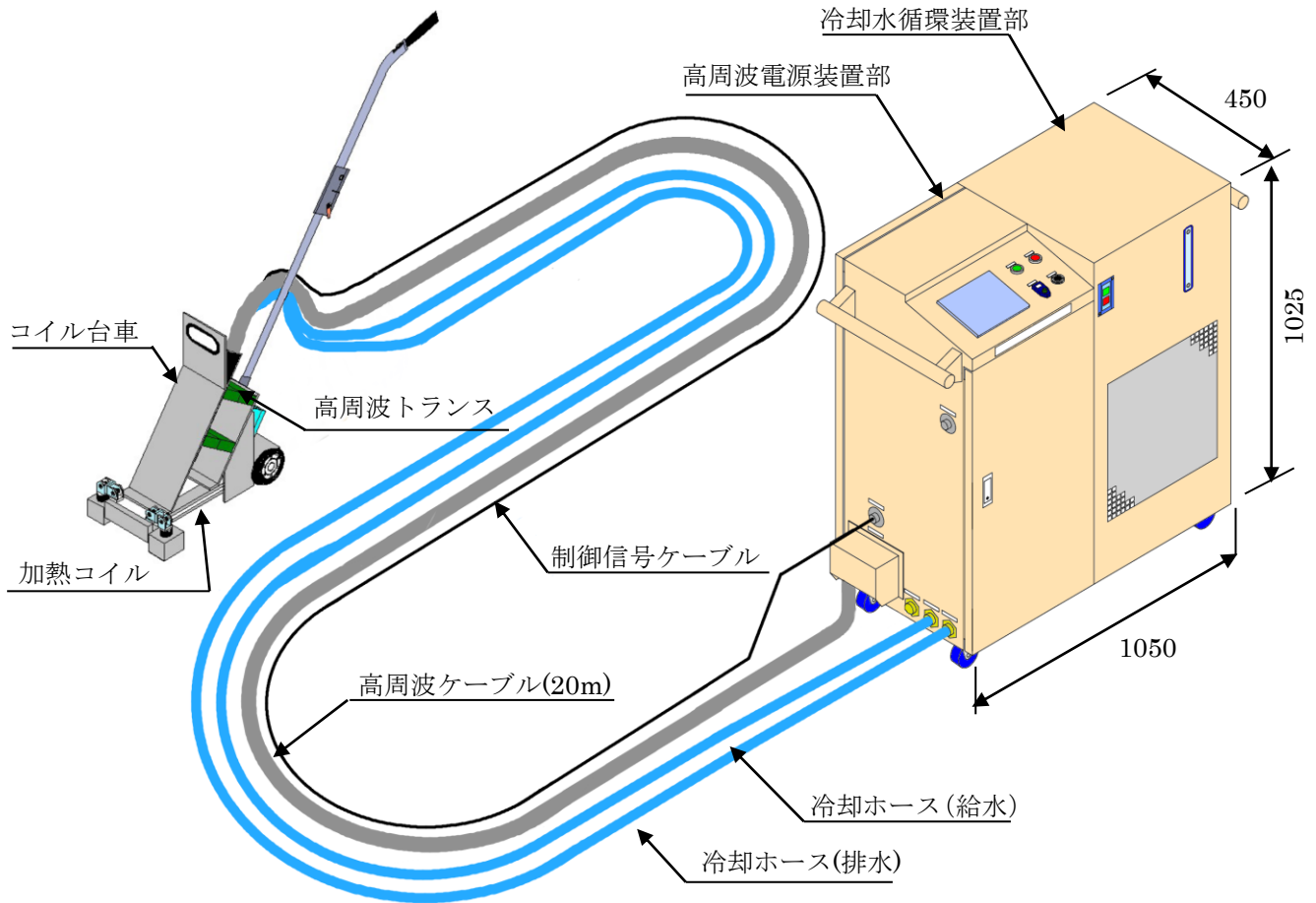
### 《 特 徴 》

- 加熱電力と時間の設定を変えるだけで板厚に応じた最適の加熱が出来ます。
- ガス加熱と比べ短時間で必要な部分を必要な温度に加熱できエネルギー効率・安全性が向上します。
- 急速局部加熱のため、不要な部分の温度上昇がなく、冷却をしなくても歪み取りが可能です。
- コンパクトな高周波電源装置と冷却水循環装置一体型で、簡単に移動が出来ます。

### 《 機器構成 》

① 高周波電源装置(HI-HEATER 4040 II) ……………	1台
(冷却水循環装置一体型)	
② コイル台車 ……………	1台
2-1 高周波トランス(コイル台車に組み込み) ……………	1台
2-2 加熱コイル(コイル台車に組み込み) ……………	1個
③ 高周波ケーブル(ケーブルサポートキャスター付) ……	20m (標準)
④ 電源ケーブル ……………	20m (標準)
⑤ 冷却ホース ……………	20m (標準)

《装置構成図》



《 高周波電源仕様 》

入 力	3相 50/60Hz AC200/220V±10% 52kVA(※)
出 力	単相 40kW 15~25kHz
冷却能力	10,000kcal/h
周囲温度	5~35℃
寸 法	1,050 <sup>W</sup> ×450 <sup>D</sup> ×1025 <sup>H</sup>
重 量	250kg

※遮断器は定格電流200A以上のものをご準備下さい。

漏電遮断器ご使用の場合は、感度電流100mA以上を御準備下さい。

※仕様・寸法は予告なく変更することがあります。

**DHF** 第一高周波工業株式会社

新事業推進部

営業部 (東京) 〒103-0002 東京都中央区日本橋馬喰町1-6-2 TEL.03-6842-5602(代), FAX.03-5649-3726  
 (九州) 〒822-0003 福岡県直方市上頓野4711-49 TEL.0949-58-5800(代), FAX.0949-26-5536  
 URL <http://www.dhf.co.jp> E-mail [kikijigyo@dhf.co.jp](mailto:kikijigyo@dhf.co.jp)