

# 等速ジョイント部品の高周波焼入れ

等速ジョイント自動焼入ライン



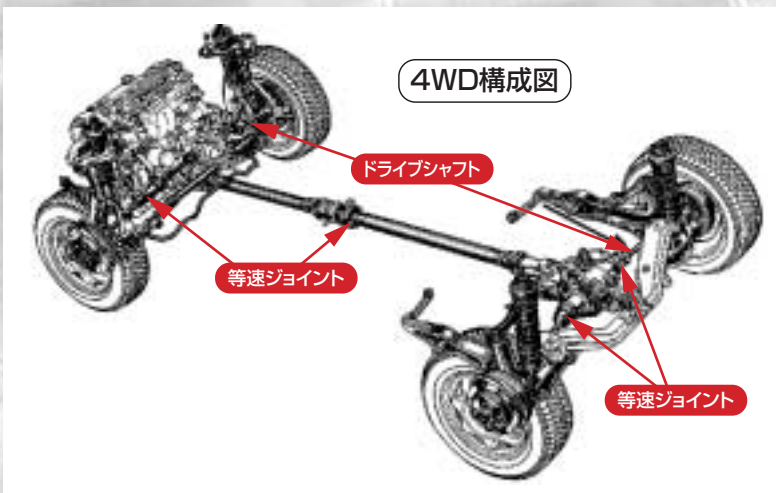
4軸低歪焼入れ



シングルショット焼入れ



等速ジョイント部品の適用例

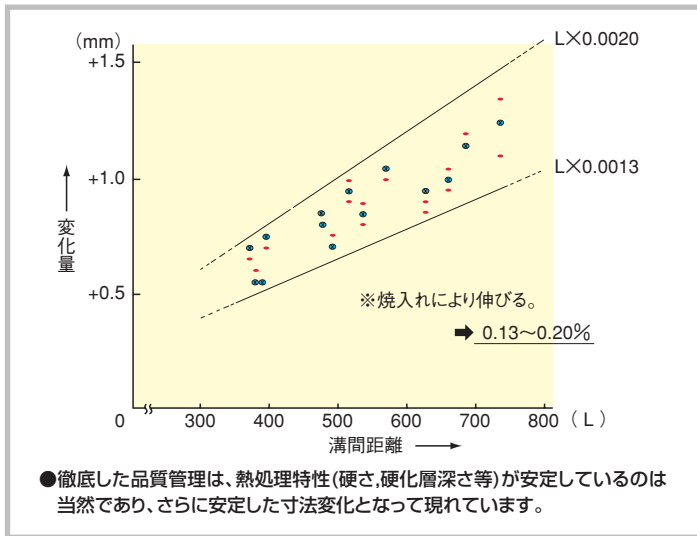


# 優れた技術と品質管理で多様なニーズに応えます

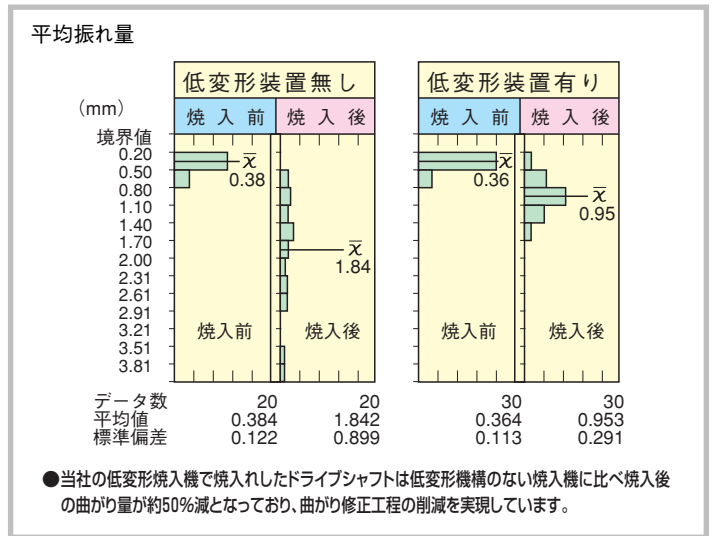
ネツレン(高周波熱錬株式会社)は、創業以来50余年誘導加熱分野において常に最先端技術による研究・開発を実践し、広く皆様のご愛顧を頂いて参りました。加工事業部門では、あらゆる機械部品の高周波焼入れの受託加工を行っています。高周波焼入れは、複雑かつ特殊な形状・材質を持つ自動車部品の耐摩耗性・疲労強度という重要な機械的性質の向上に不可欠な強化手段となっております。徹底した品質管理と迅速確実な納期とサービスでユーザーニーズにお応えしております。

## ◆低(定)変形焼入れ機による変形の事例

4軸横型焼入れにおけるドライブシャフトの長さ変化量  
(サンプルドライブシャフト φ20~φ40mm)



2軸縦型焼入れによる焼入れ前後 歪み発生量  
(サンプルドライブシャフト φ30・長さ850mm)



## ◆焼入れパターン



## ◆処理可能寸法

焼入れ機	製品径(mm)	長さ(mm)	装置容量	
			周波数(kHz)	出力(kW)
横型4軸	φ20~φ40	300~1200	8.5	300
横型2軸	φ10~φ50	150~1200	8.5~80	200
汎用単軸	φ10~φ500	~3000	6~150	250
定置	φ15~φ100	~600	8.5~150	350