

鑄込ヒーター [CIH型]

構造

東洋鑄込ヒーターは、シーズヒーターに必要な曲げ加工を施こし、アルミ、黄銅等の熱伝導の良好な材料に鑄込まれたヒーターで従来のマイカを使用したヒーターに比しワット密度も4~6w/cm²程度取ることが可能で耐用温度も400℃~600℃で熱分布は良好であり、耐久性に富み、形状は鑄込むことのできる形であればどんな形状にも製作が可能です。

なおヒーター接触面は機械加工により高精度が得られ急冷を要求される場合は水冷管を鑄込み、冷却通風溝を接触面に設け、あるいは冷却翼を外面に設けることもできます。

取付方法としては加熱面にボルトで締付けますが、被加熱物が円筒状の場合には半円型のもの2個をバンドまたはボルトで締付けて使用いたします。

(写真参照)

特徴

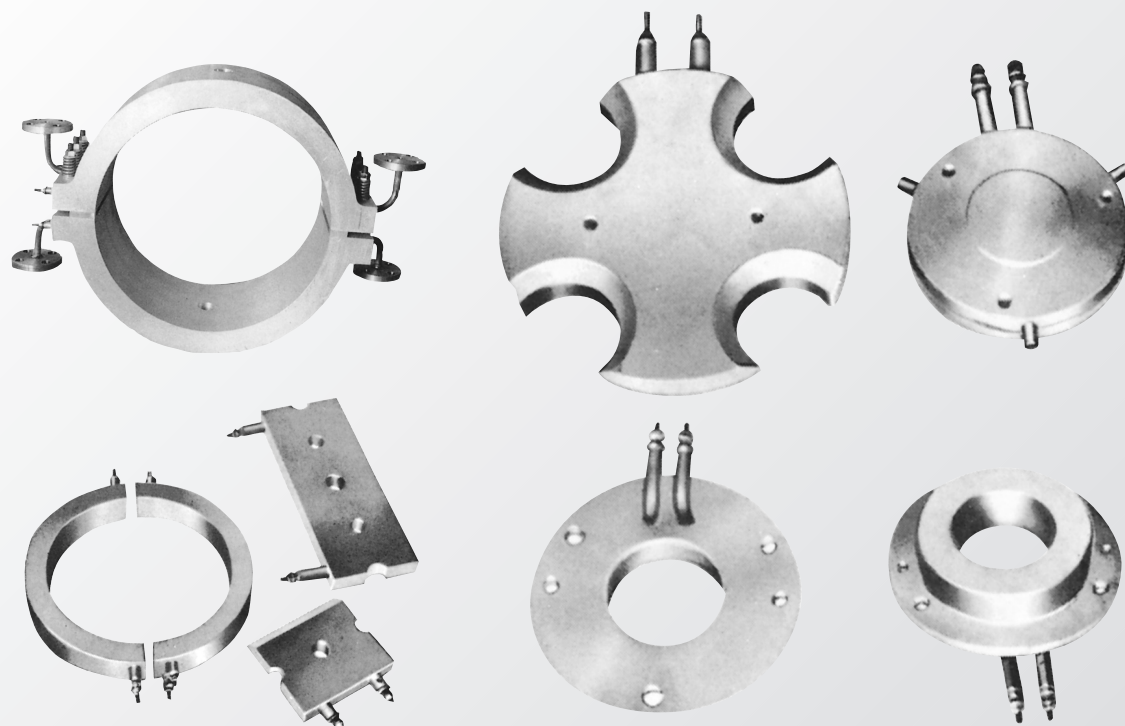
東洋鑄込ヒーターは、構造上堅牢にして取扱容易であり、各種合成樹脂類の押出機、成型加工機および各種産業用、工業用加工機等のごとく、被加熱面の均一加熱が要求される場合には最適なヒーターで他の追従をゆるしません。機械的加工による伝熱面の完全密着、バンド、ボルトによる強力な締付により熱効率は最も良好です。

アルミ鑄込ヒーターの場合はワット密度約5w/cm²とし常用温度400℃以下ですがこれを越す場合には真鍮鑄込とし約600℃に耐えるものも製作いたします。

用途

東洋鑄込ヒーターは、各種プレス用熱板、プラスチック加熱（加工機械のシリンダー、クロスヘッド、ダイス）等、その他あらゆる産業における接触加熱用ヒーターとして広く使用され好評を博しております。

■ 鑄込ヒーター各種



鑄込ヒーター [CIH型]

保温カバーの使用

弊社ではプラスチック成型機用ヒーターの電気量節約についてかねて種々研究してまいりましたが、この度、図のごとく波状の反射板を設けて輻射熱を還元する事により消費電力を約25%節約できる事が実験的に判明いたしましたのでこの成果をお知らせすると同時に保温カバーのご使用をお勧めいたします。
(実用新案No.570628)

端子部の構造

一般にはシーズヒーターと同じくボルトナット式がありますが、作業上の危険を防止するためカバーを取付けたもの、さらに差込プラグを用いて、取付け取外しに便利な構造のものも製作いたしております。
(写真参照)

安全増防爆型

JIS規格に準拠した端子箱も設計製作いたしておりますからご連絡願います。



鑄込ヒーター標準寸法

端子径 M (mm)	パイプ径 Dφ (mm)	端子部 高さ (mm)	鑄物厚 t (mm)	最大内径 (mm)	最小鑄物巾		最大加工寸法	
					片端子型 (mm)	両端子型 (mm)	円板状 (mm)	板状 (mm)
3	8.0	15	15	200φ	40	20	300φ	200角
4	10	〃	20	250	50	〃	500	500
4-5	12.7	25	25	300	60	25	〃	800
5	15.9	〃	30	400	75	30	〃	1000

※端子部面の機械加工は原則としてできません。

※上記表は標準寸法ですが、特別な寸法形状に関してはご相談に応じますのでお申し付けください。