

高周波加熱 押出成型 接着加熱用

ダブルコイル型

【高周波発振器仕様】



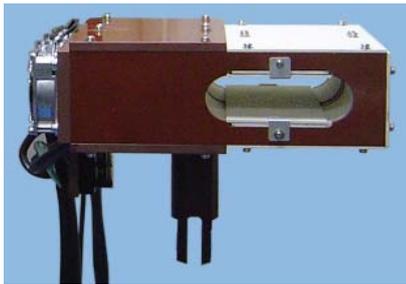
本事例は、自動車部品の押出成型時の素材の鈍しや接着剤硬化・樹脂被覆の成型に連続加熱を行う為の装置事例です。

その他、加熱対象物を連続的に高周波により加熱が可能な装置であり、且つ高周波発振器が小型・軽量な為、省スペースでの設置が可能な為、装置の更新や既設ラインも容易に設置が可能です。



【特長】

- 小型軽量で設置スペースが僅かで済む(従来比1/10以下)
- 密閉式のため汚れによる内部電子回路部品の故障トラブルがない
- 冷却は本体ケースの外表面水冷方式のため内部に水漏れの不安がない



【特長】

- 冷却はファン空冷のみで冷却水は不要です。
- 焼き付け側には筒型を押し出し予熱側には開口型をお勧めします。



- 筒型は高効率、低価格品です。加熱有効幅は110ミリ。
- 開口型は開口高さを20～50ミリまで可変できます。
- 本体と加熱コイルを接続するフィーダーは細いケーブル式なので、引き回しが容易です。