



# 赤外線ヒータ式金型加熱器

従来のガスバーナ式から赤外線加熱への置き換え  
高出力化を実現したカーボンヒータを使用  
加熱時間削減、エネルギー使用量削減、品質改善

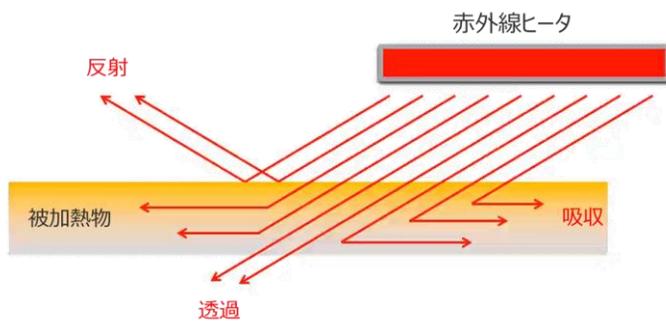


特許取得済

## ポイント 1

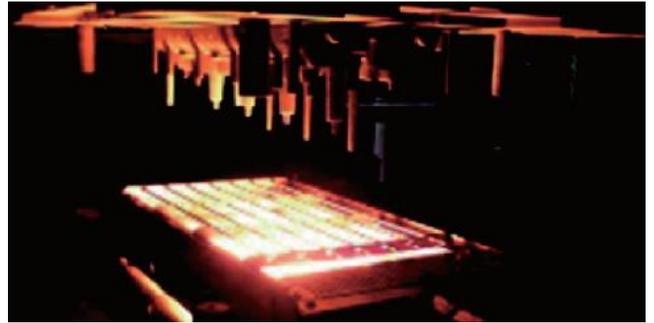
### 中赤外線による放射加熱

#### 赤外線加熱とは



ヒータから赤外線という電磁波が出ており、空気をあまり加熱することなく被加熱物を直接加熱します

#### 金型加熱器への中赤外線採用

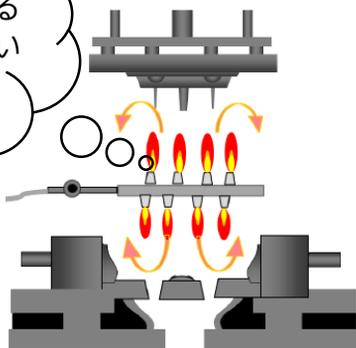


金型に塗布されている塗型剤と相性のよい  
**中赤外線ヒータ**を採用！

## ポイント 2

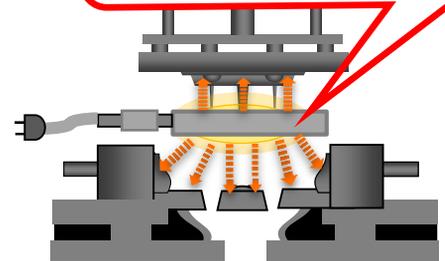
### 作業員毎のムラや作業環境を改善

- ・バーナ調整による加熱品質の違い
- ・排ガスによる周囲温度上昇



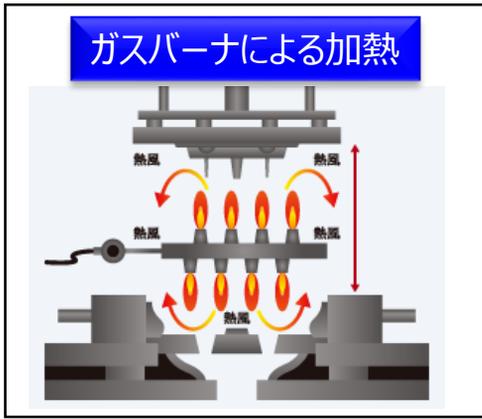
【バーナ加熱 イメージ】

- ・設置してONのみ！誰が加熱しても同じ品質
- ・排ガスが無いため、熱気少

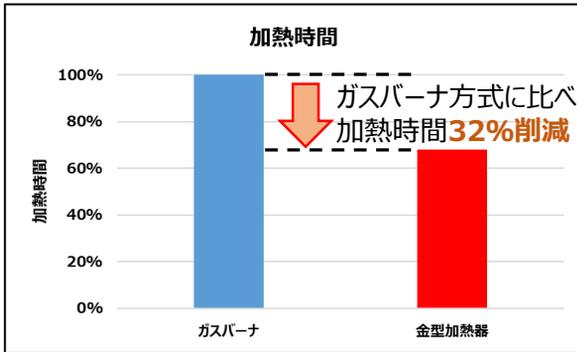


【中赤外線加熱 イメージ】

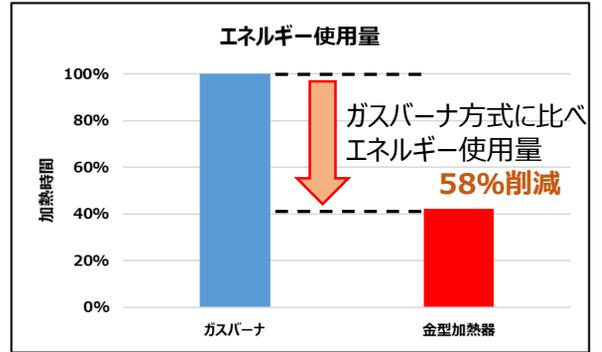
# 低圧鋳造における金型加熱器導入



## ■ 導入効果※



※採用実績（条件により異なります）



- ・ガスバーナに比べムラのない加熱
- ・作業環境の改善

- ・金型補修頻度の低減

## 導入実績

- 低圧鋳造
- 重力鋳造
- アルミダイカスト
- 熱間鍛造

## 仕様

(標準タイプ)



項目	仕様
定格電圧	三相200V
定格消費電力	18kW (3kW × 6本)
一次最大電流	52A
発熱体	カーボン
有効発熱長	L300~400mm×200mm

ホームページよりお気軽にお問い合わせください。



生産工程の改善のヒントがここに

開発一体型 検索

各種要素技術や導入事例についてご紹介