

メッシュベルト搬送方式加熱炉シリーズ

Conveyor Belt Furnace Series

『マッフル加熱方式』

DZシリーズ

『試作から量産まで幅広いレパートリー』
遠赤外線ヒーターにてムラのない加熱、短時間の乾燥を実現



- ムラの無い加熱
- 短時間乾燥
- 省スペース性
- コンパクト設計
- 消費電力が少ない
- Air/N₂雰囲気兼用

使用温度
80℃～1000℃

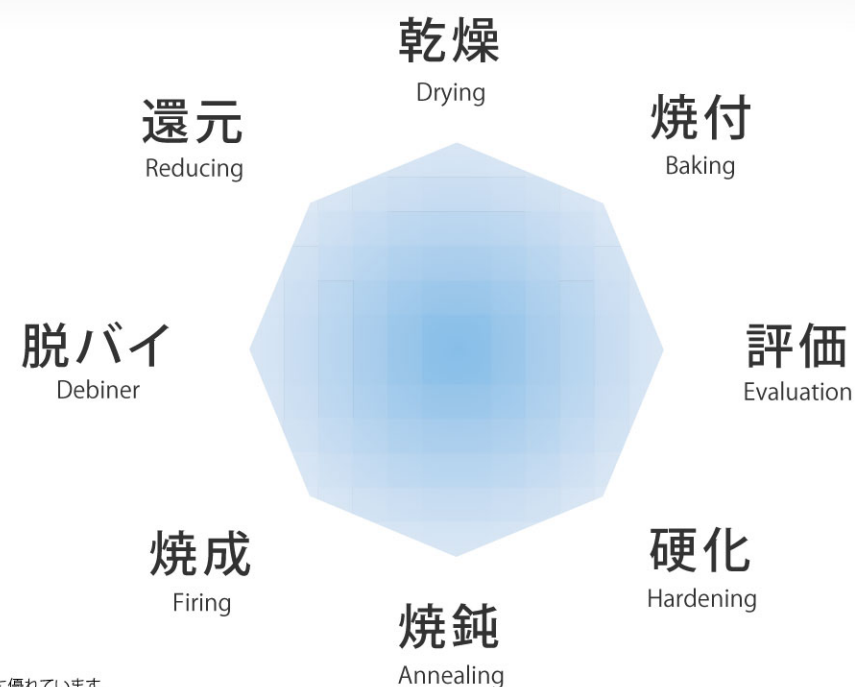
使用雰囲気
エア・N₂・H₂

熱効率の高いラジエントパッドヒーターを採用

最高温度 1000℃



<効果>
 ・高電力密度で急速加熱が可能
 ・Φ3.2のNi-Cr線の使用により高温下においても素線の変形が無く断線しません。
 ・ヒーター線を保持している罫子は高純度アルミナを使用し、絶縁性と機械的強度に優れています。



『マッフルレス加熱方式』

HFRシリーズ

『高エネルギー密度 急速加熱 直接加熱』
急速加熱とクリーンな処理に対するマッフルレスタイプ



- 効率的な加熱
- 優れた温度分布
- パーティクル低減
- バインダ排気処理
- 雰囲気コントロール

使用温度
80℃～1000℃

使用雰囲気
エア

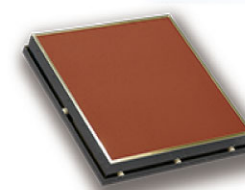
低温域から高温域まで豊富なヒーターラインナップより
ご希望のプロセス用途に合わせた装置をご提案を致します。

●インフラユニヒーターシリーズ

ユニットタイプでワイドな放射面の遠赤外線ヒーター
放射効率に優れた低温域熱処理が可能

●インフラパネヒーターシリーズ

高エネルギー密度の電力投入が可能な
パネルタイプ遠赤外線ヒーター



BDシリーズ
最高温度450℃



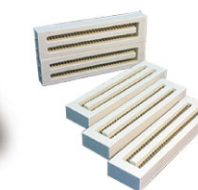
SDシリーズ
最高温度250℃



SGシリーズ
最高温度510℃



PS,PH,PMシリーズ
最高温度1000℃



SHシリーズ
最高温度1000℃

■プロセス用途の実例

- 樹脂硬化
- 高温ハンダ付け
- 磁気ヘッドガラスボンディング
- 厚膜ペーストの乾燥
- 厚膜ペーストの焼成
- 高温ロー付け
- セラミックコンデンサー
- 金属膜焼付け

【使用温度】

- 80℃～250℃
- 300℃～600℃
- 400℃～600℃
- 100℃～200℃
- 500℃～1,000℃
- 700℃～900℃
- 700℃～900℃
- 900℃～1,000℃

【使用雰囲気】

- エア
- N₂・H₂
- N₂
- エア
- エア・N₂
- N₂・H₂
- N₂
- N₂