

さらに進化した

横 向 構 造

環状金属焼ばめ装置

高精度に作られたベアリングも取付方法を誤ると寿命を縮める結果になりかねません。たとえばプレスやハンマーによる圧入は、圧こんや傷を付ける原因となり、油の中で熱して内輪を膨張させる方法は火災の危険があり、効率的ではありません。ETOHのベアリングヒーターはこれらの問題を解決し焼ばめ作業の合理化に貢献します。

軸受をいためず 均一に加熱



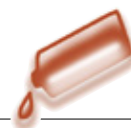
ガス等の直火で熱する方法は不均一な熱膨張や材質変化を起こし危険です。ETOHのベアリングヒーターはむらなく均一に加熱する誘導加熱方式ですので、軸受に損傷を与えることなく熱膨張させることができます。この特長は軸受作業におけるトラブルを無くし、作業効率を向上させます。

火を使わず すばやく加熱



ETOHのベアリングヒーターは励磁コイルを内蔵しており、コイルに通電すると電磁誘導作用により被加熱体（ベアリング等）に電流が流れ、それ自体の抵抗によって発熱しますのでエネルギーの浪費がなく、軸受だけをすばやく加熱することができます。この誘導加熱方式は火や油を使わないので安全性が高く、しかも焼ばめ作業に要する時間を大幅に短縮します。

不純物が入らず きれいな加熱



油による焼ばめは、たとえ新油を使用した場合でも挿入後の清掃が必要なため、余分な時間と経費を費やすことになります。ETOHのベアリングヒーターは、油の保守管理も不要なので、作業環境を改善します。