

ETOH ベアリングヒーター

焼ばめ作業の合理化に

ベアリングの取付は従来からいろいろな方法で行われてきましたが、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ますし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

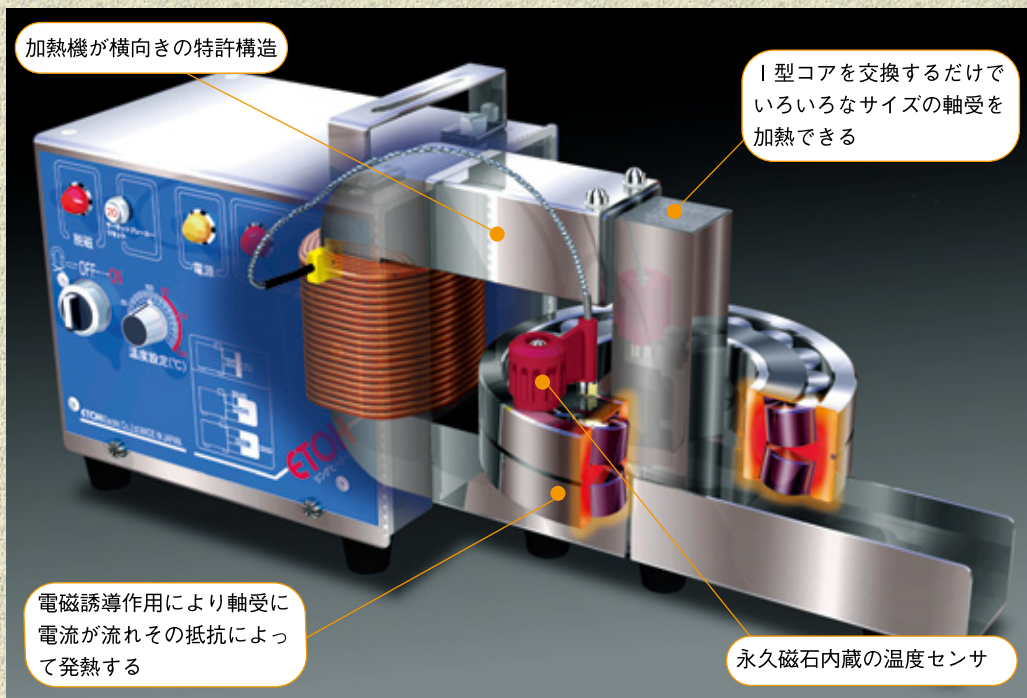
ガス等の直火で熱する方法は不均一な熱膨張や材質変化を起こし危険です。ETOH のベアリングヒーターはむらなく均一に加熱する誘導加熱方式ですので、軸受に損傷を与えることなく熱膨張させることができます。この特長は軸受作業におけるトラブルを無くし、作業効率の向上に効果があります。

火を使わず すばやく加熱

ETOH ベアリングヒーターは励磁コイルを内蔵しており、通電すると電磁誘導作用により被加熱体(軸受)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で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を使わないため、グリース封入形軸受もきれいに加熱でき油の保守管理も不要なため、作業環境の改善に効果があります。



加熱温度設定

用途に応じて最高200℃まで任意に設定できます。

広範囲な用途

軸受のほか、ギアやカップリング等環状金属の焼ばめにも利用できます。

脱磁装置内蔵

加熱後、簡単に脱磁できます。