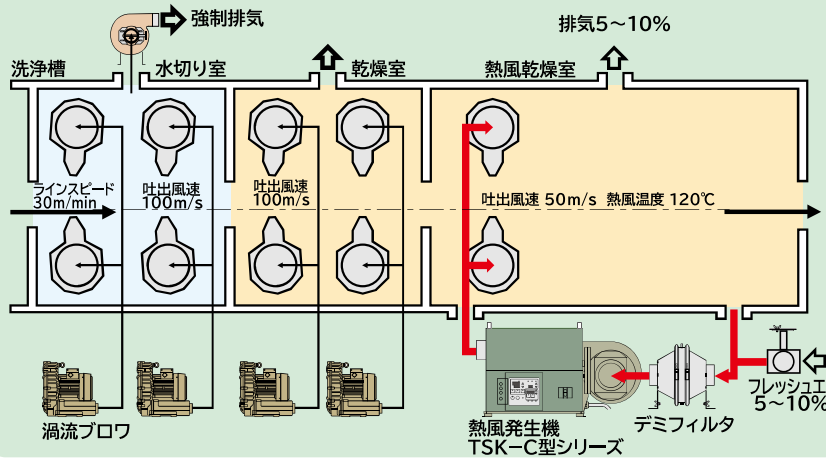


現場の困った問題を解決します！



洗浄後の液切りが不十分なためウォーターマークができる。
 乾燥・加熱の生産ラインを短くしたい。処理時間を短縮させたい。
 製品の乾燥・加熱に装置全体を昇温させており作業環境が悪くコンパクトにしたい。
 排熱の処理が大変。作業環境が暑い。ランニングコストを下げたい。
 乾燥や加熱にムラが発生しており、効率よく熱風を当てたい。

ハイブローノズルSUS 5連導入例（自動搬送式洗浄機）



- 急速水切 V=70~120m/s
W=1~1.5mm
- 一般水切 V=50~80m/s
W=1~1.5mm
- 熱風急速乾燥 V=60~80m/s
W=2~4mm
T=150~250°C
- 熱風乾燥 V=20~60m/s
W=2~4mm
T=60~150°C
- 水性ニスの乾燥 V=40m/s
W=4mm
- 蒸気殺菌 V=70~150m/s
W=0.5mm

V:風速 W:スリット巾 T:温度

参考使用例（熱風発生機との組み合わせで乾燥・加熱性能を最大限に発揮できます。）

<p>● 乾燥炉出入口のエアカーテン</p> <p>TSK-PNノズル 75PN-1200-2.0 風速50m/sec 温度80°C TSK-56P カタログ No.4-3</p>	<p>● インクジェット前結露除去</p> <p>ハイブローノズルSUS 65SUS-300-1.0 風速100m/sec 温度150°C ラインスピード 20m/min TSK-53H7 カタログ No.4-2</p>	<p>● ラジエタ等の結露水分除去</p> <p>ブローノズル 38DS-600-1.0 風速100m/sec リングブロウ VFZ801A</p>	<p>● 樹脂押し後のバリ除去</p> <p>ブローノズル 25DS-400-1.0 風速50m/sec 温度250°C TSK-53H7 カタログ No.4-2</p>
<p>● ビニールのシュリンク</p> <p>風速30m/sec 温度180°C TSK-PNノズル 75PN-800-1.5 TSK-72 カタログ No.4</p>	<p>● プリント基板の水切り乾燥</p> <p>ハイブローノズルSUS 65SUS-400-1.0 リングブロウ 風速120m/sec TSK-53H7 カタログ No.4-2</p>	<p>● 熱風乾燥炉の温度分布向上</p> <p>風速20m/sec 温度80°C TSK-24P カタログ No.4-3 TSK-PNノズル 65PN-1500-2.0</p>	<p>● 板硝子の熱風水切り乾燥</p> <p>ラインスピード 20m/min ハイブローノズル 50AL-500-1.0 風速75m/sec 温度100°C TSK-56H3 カタログ No.4-4</p>
<p>● フィルム等の熱風循環加熱</p> <p>風速40m/sec 温度60°C TSK-PNノズル 50PN-700-2.0 TSK-24P カタログ No.4-3</p>	<p>● 印刷前の異物除去</p> <p>風速50m/sec YU-750M カタログ No.OP TSK-PNノズル 75PN-1000-2.0</p>	<p>● 医療機器等の熱風消毒</p> <p>ブローノズル 25DS-300-1.0 風速50m/sec 温度150°C SH61 カタログ No.5</p>	<p>● ガラス瓶内の乾燥</p> <p>SH22 カタログ No.6 ペンノズル PEN200 回転させながら</p>

豊富な販売実績と技術を、お客様の要望を満たすようにコンサルタントを提供します（無料）

お客様のニーズにすばやく対応!!

MADE IN JAPAN

製造販売元 株式会社 関西電熱

本社: TEL06-6785-6001 〒577-8566 大阪府東大阪市高井田西5丁目4番18号
 東京支社: TEL03-5710-2001 〒144-0035 東京都大田区南蒲田2丁目4番4号

<http://www.kansaidennetsu.co.jp>