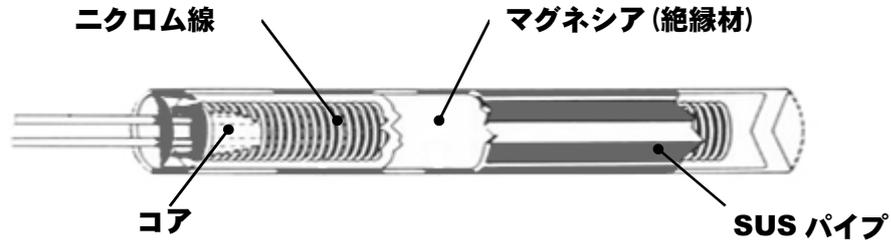




# JTD カートリッジヒータ

## 低価格・高品質

### ヒータ構造



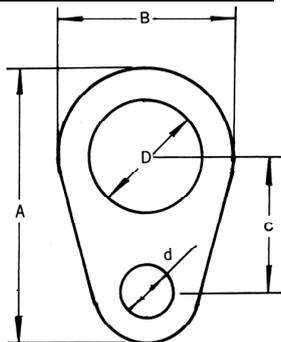
- \* JTD カートリッジヒータは、ニクロム線をシース内壁の近い場所に埋設し、ヒータ内部のマグネシアの密度を高める為にスウェーピングマシンで減径（シボリ加工）する事により、ヒータ内部が高密度になる事により、高温使用にも耐えることが出来ます。
- \* ヒータ外径・長さ・ワット密度によっては構造が異なる場合があります。

### 特徴

製作外径公差	0 / -0.1mm	公差 0.1 未満でもセンターレス加工にて製作可能です。
推奨ワット密度	10W / cm <sup>2</sup> 前後	10W / cm <sup>2</sup> 以上のヒータをご要望の場合は、WATLOW 社製カートリッジヒータのカタログをご覧ください。
製作最小外径	φ4	最大外径については都度お問い合わせください。
標準耐熱リード線	1000mm 外部結線方式	内部結線方式・リード線の延長も承ります。
特注仕様	ワット分布(温度均一型)・熱電対入り(IC・CA) 特殊口元(ローレット・スプリング付等) 製作可能です。	

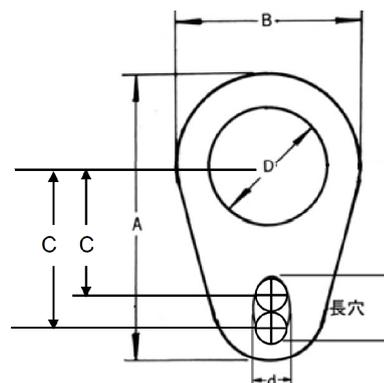
### フランジ仕様 (材質-SUS)

① 標準フランジ 板厚 2.0mm



φ D	A	B	C	d	型番
6.5、8、10、12	28	18	12.5	5	JTDF-A
14、15、16	40	25	20.0	5	JTDF-B

② 特殊フランジ 板厚 2.0mm



φ D	A	B	C	d	型番
8、10、12	28	22	10~13	5	JTDS-A
13、14、15、16	32	24	12~15	5	JTDS-B
18、20	36	28	14~17	5	JTDS-C

- 上記ヒータ径以外のフランジも製作致します。
- 丸形・角形・両穴などのフランジ形状も仕様に合わせて製作致します。



東京都品川区東大井5-12-10 大井朝陽ビル1F

TEL : 03-6810-4751 FAX : 03-6810-4766

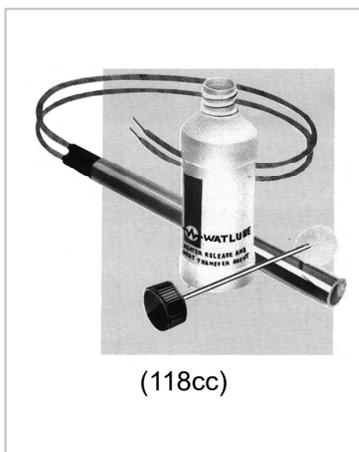
## クリアランス

- ◆ヒータと挿入穴とのクリアランスはヒータの寿命に著しく影響します。一般的にはヒータが抜けなくなるとの理由で大きい穴を開けてあります。しかしクリアランスが大きすぎるとヒータより発生した熱がクリアランス（熱伝導の悪い空気層）間に蓄熱され高温度の蓄熱層を形成し、飽和となって一部の熱がヒータに戻るバックファイヤー現象となってオーバーヒートを生じ、ヒータ自身の発熱温度より高くなり断線を引き起こします。
- ◆ヒータ寿命を延ばすには、ヒータからの発生熱をたまらない様クリアランスを極力小さくし放熱させることが重要となります。

## ご使用上の注意

- 定格電圧以上では使用しないで下さい。火災、断線、故障の原因となります。
- 空焼きはしないで下さい。
- リード線を引っ張らないで下さい。漏電、ヒータショートの原因となります。
- ヒータを落下させたりしないで下さい。故障や変形の恐れがあります。
- ヒータに傷をつけないで下さい。耐久性劣化の原因となります。
- ヒータに異物を付着させないで下さい。火災などの原因となります。
- 通電中や通電後はヒータに触れないで下さい。赤熱していなくてもやけどをする恐れがあります。
- ターミナルピンはパイプ端面 30mm 以内で折り曲げないで下さい。断線の原因になります。
- ヒータに金属性潤滑剤を使用する場合は、ヒータ端末口部に付着させないで下さい
- 導電部には人体の一部が接触しないようにして下さい。感電の恐れがあります

## JTD 推奨焼き付き防止剤 ワトループ (ワトロー社製)



### 特長

- ① 化学変化の起こらない、非通電性のカートリッジヒータ焼付防止塗布剤です。
- ② 温められ、乾き始めるとパウダー状の絶縁材となり、緩衝材の役目をするためカートリッジヒータの抜き取りが簡単で設計にも自由度が拡がり、メンテナンスがしやすくなります。

### 使用法

- ① 塗る前によく振って蓋に付いているブラシで薄く塗って下さい。
- ② カートリッジヒータの表面に付着しているゴミを除去してから塗って下さい。
- ③ カートリッジヒータ孔に装着した後、電源入力前に 5 分間ほど常温で乾かして下さい。

### 注意点

- ① 密着性を高めるものではありませんので、寸法違いのカートリッジヒータ孔の隙間を埋める用途には不向きです。
- ② 水溶性のため、リード線やリード線の結線部等には塗らないで下さい。