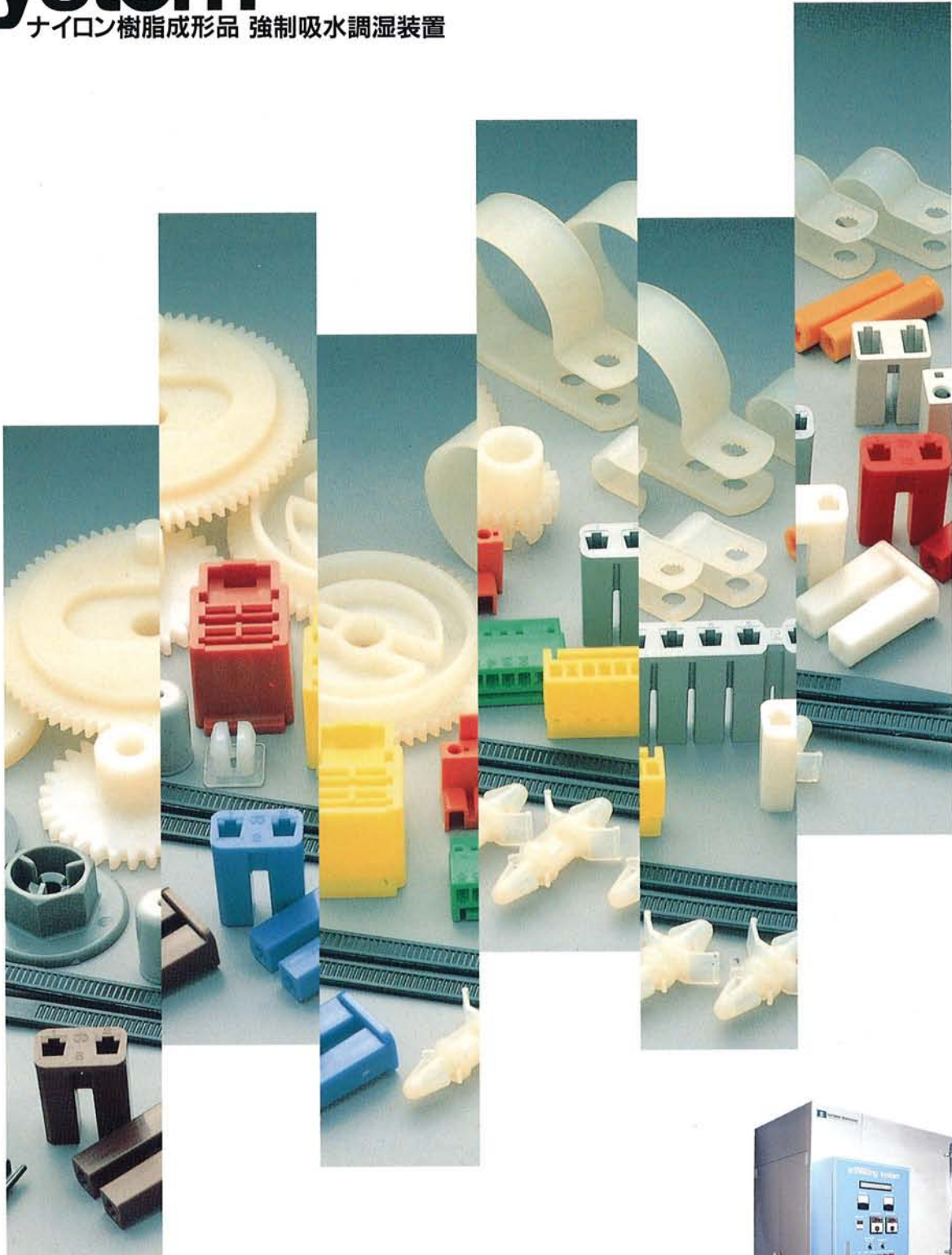


Katoman Annealing System

ナイロン樹脂成形品 強制吸水調湿装置



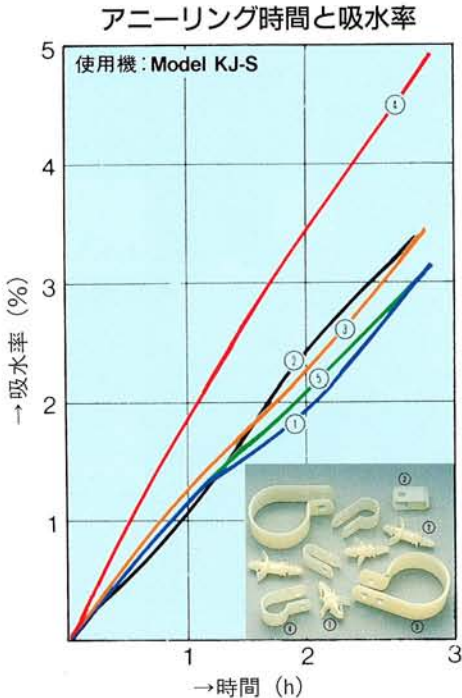
JIKCO LTD.

New Concept

ISO9000,14000対応可能なシステム ナイロン樹脂成形品 強制吸水調湿装置

●なぜ強制吸水調湿(アニール)処理が必要か!!

基本的にナイロン樹脂は、吸湿性があり吸水することにより寸法安定、衝撃強度が向上します。
一例として、PA6の大気中平衡水分率は3.5% (23℃, 50%RH)です。成形直後は絶乾状態となり、衝撃強度が1/10以下に低下しており、成形品の割れクラック等の発生原因となります。従来、アニール処理を熱湯で行なっていました(図面指示90℃の熱湯に45分等)が問題点が多数あります。これを解決したのが「カトマンアニール装置」です。



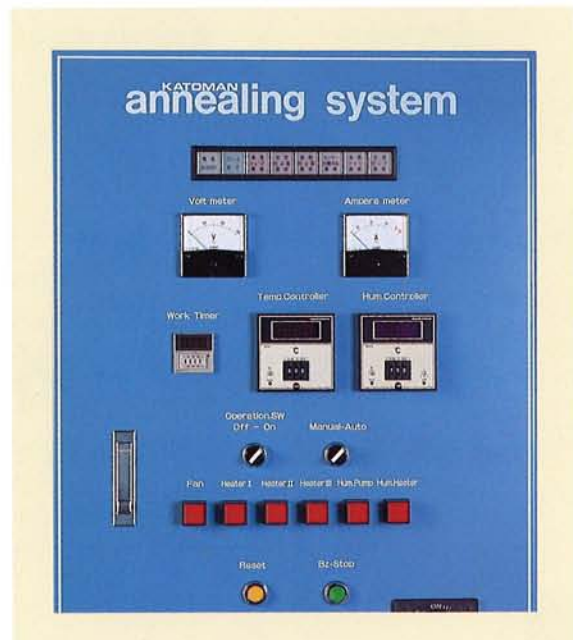
●なぜISO対応可能なのか (カトマンアニール装置の特長)

■カトマンアニール装置

- ①アニール条件(温・湿度、時間)を一定に保て吸水率、寸法の安定、作業の標準化可能。
- ②高温多湿の空気でアニール処理するので、成型品が濡れないため水切り等の後処理が必要なく汚れも付着しない。排水も成型品に触れない水のため、そのまま流せる。
- ③密閉形装置のため蒸気、熱気が外部に漏れにくく作業環境は極めて良好。

■熱湯浴槽方式

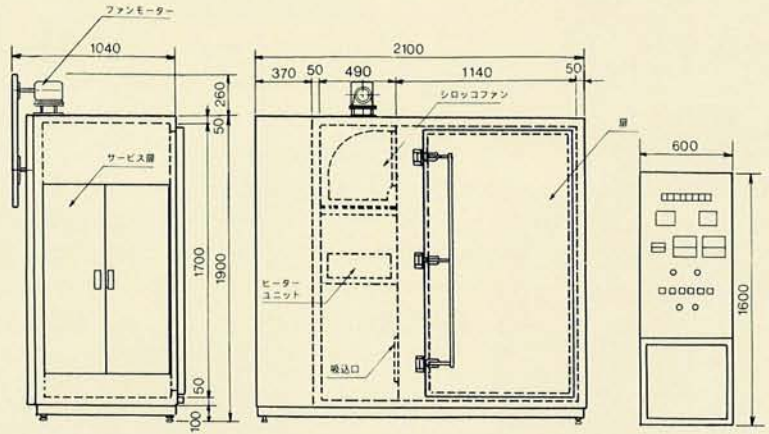
- ①お湯の温度と時間管理が難しく、安定した成形品が取れない。また、ベテランが必要になり標準化が難しい。
- ②熱湯に直接入れるため、モノマー添加剤等が湯に溶出し成型品表面に付着しシミとなる。しかも、同溶出物が混じった水をそのまま排水することは環境汚染につながる恐れがあり処理が必要。また、成型品が濡れるため水切り等の後処理が必要。
- ③作業環境が悪く熱湯による火傷等の事故の発生が考えられる。



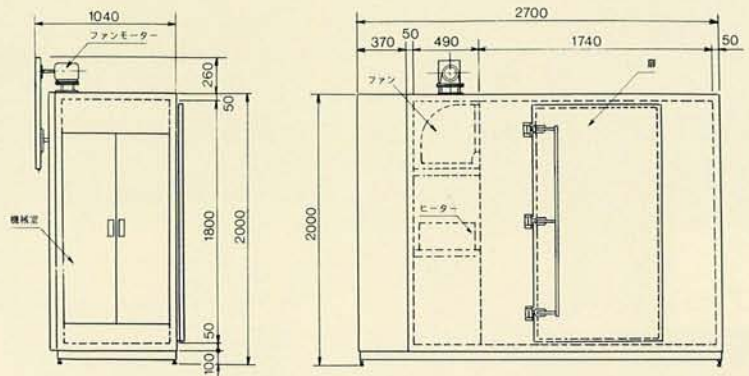
●簡単操作コントローラーの説明(上部から)

- 自己診断回路 : アニール処理終了表示、他異常時の原因部位表示
これにより、トラブル時にも迅速処理可能
- 電圧/電流メーター : 装置各部への電気の流れの状態を表示
- ワークタイマー : デジタル設定、最大99時間59分まで設定可能
- 温湿度コントロール : デジタル設定、一般的には80℃/79℃(95%)に設定
- ON/OFFスイッチ : 運転のON/OFFスイッチ
- オート
マニュアルスイッチ : 通常運転時はオートにセット、トラブルチェック時はマニュアルへ
- 各機構部
ランプスイッチ : オートセット時、運転機構部のランプ表示
マニュアルセット時個々にON/OFFさせトラブルチェック
- ブザーストップ
リセット : トラブル発生表示及びブザーをストップし
回路リセットを行なう

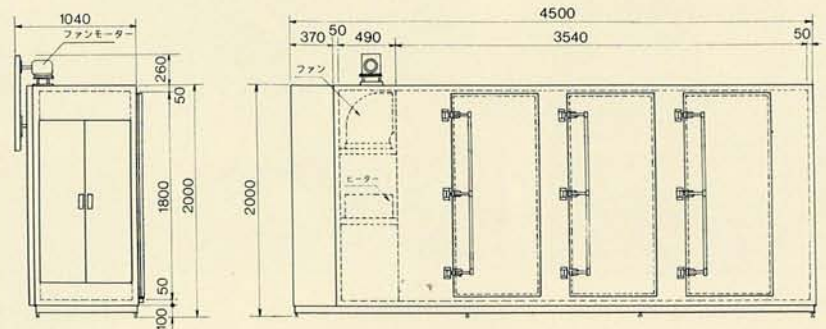
KJ-S/KJ-SR



KJ-1/KJ-1R

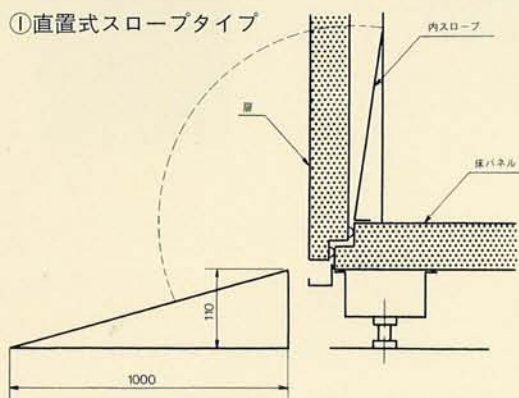


KJ-2/KJ-2R

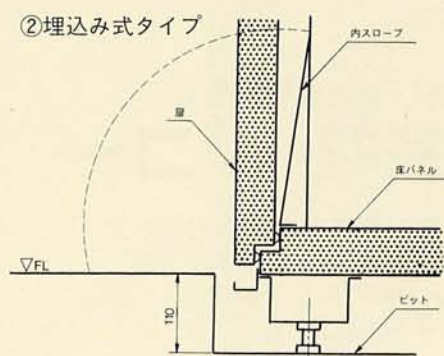


Rタイプ (ロールイン) 仕様

①直置式スロープタイプ



②埋込み式タイプ



●仕様

		KJ-S	KJ-SR	KJ-I	KJ-IR	KJ-2	KJ-2R
温度範囲		室温～80℃ Max.					
内、外装		ステンレススチール SUS-304 (一体式)					
成形品出入方式		通常型	台車搬入型	通常型	台車搬入型	通常型	台車搬入型
外形寸法 (mm)		W2,100×D900×H1,900mm		W2,700×D900×H2,000mm		W4,500×D900×H2,000mm	
内形寸法 (mm)		W1,140×D800×H1,700mm		W1,740×D800×H1,800mm		W3,540×D800×H1,800mm	
扉		シングルドア×1枚				シングルドア×3枚	
必要設備	電源	AC200V 3相 13KW		AC200V 3相 15KW		AC200V 3相 20KW	
	給水	PH値6～8の市水 20A(3/4")バルブ止め					
	排水	FL+50以下 50A (約φ100mmの排水口)					
安全装置		過熱防止器、ヒーター温度ヒューズ、空焚防止器、モーターサーマルリレー、漏電ブレーカ					
その他設備		ワークタイマー、湿球水槽自動給水装置、終了ブザー、積算時間計					

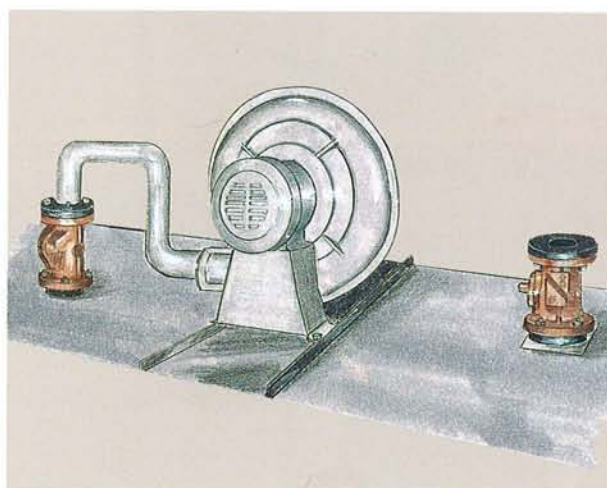
●オプション



ステンレス製三段棚
(ご希望に応じ多段棚可能)



水処理装置
流体静電気方式により水中の鉄分、カルシウム分等をイオン化し、ヒーターなどに付着しにくくし、部品寿命を長くする効果があります。



蒸気強制排気装置
アニール処理後、すぐにドアを開くと短時間のみ蒸気が発生します。蒸気を室内に出さず、工場外への強制排気システムです。

総販売元

合成樹脂原料、機械の専門商社

株式会社 ジコー

〒153-0042 東京都目黒区青葉台4-4-5

TEL.03-5790-7339 FAX.03-5790-7344

インターネットホームページ

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

製造元

株式会社 加藤萬製作所

代理店