

# 鋼板の予熱・歪取りに ライン・バーナー

火口 参照 P71・72

ライン・バーナーは、大は各種の球型タンクの溶接前の予熱作業から、小は鋼板の“焼入れ・焼なまし・溶着・溶接前の予熱・低温溶解金属の溶解・塗装の乾燥・各種ガラスの加工”などにいたるまでのあらゆる加熱作業の分野に、その材質と加熱温度によって最も適したバーナーをお選び下さい。

ライン・バーナーは、横一列に並んだバーナーで直線状の加熱作業がおこなえます。

また、球形タンクのような円形の場合は、球型の寸法にあわせて設計いたしますので一定の外周を同時に加熱することもできます。

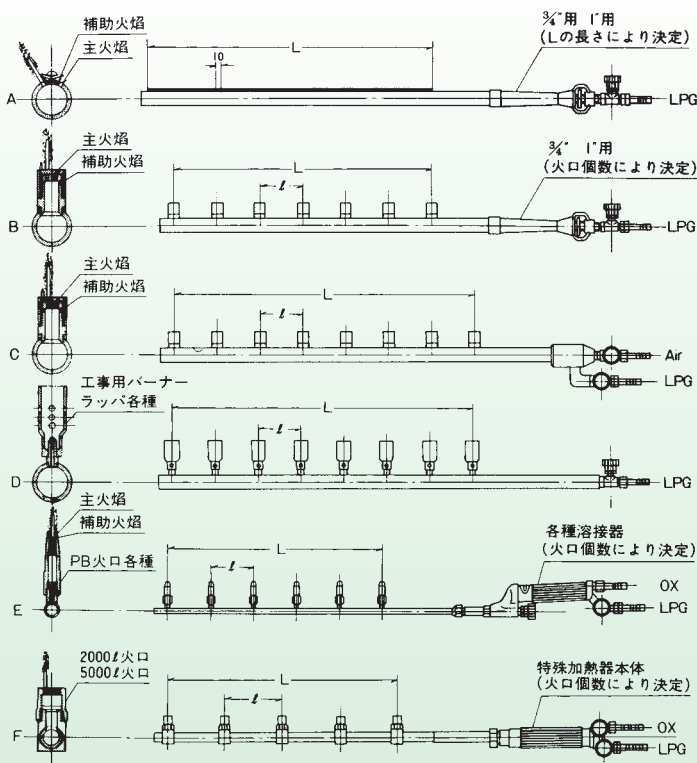
また、被加熱物やバーナーの方をオートマチックに移動させて、全自動や半自動で加熱する省力化の方法もご相談頂ければ、ご予算により特別に設計製作もいたします。

■注文の際次の事項をご指定下さい

1. Lの長さ
2. 加熱物の形状
3. 加熱温度
4. 加熱時間
5. 使用ガス

■用途

1. 各種鉄板の溶接前の予熱
2. ハンダ及びホワイトメタルの溶解炉
3. あらゆる乾燥炉
4. アスファルト舗装工事
5. 金属の歪取り
6. 温水用
7. 塗装の乾燥
8. 金型の加熱保温
9. ガラスの加工
10. 魚焼き器



IV  
特  
殊  
吹  
管

# 丸鋼や管材の加熱・焼入れに リング・バーナー(加熱用)

火口 参照 P71・72

リング・バーナーは、丸鋼や管材の“溶接前の加熱・ハンダ付・ロー付・圧接・曲げ加工・焼入れ・焼鈍し・歪取り・焼ばめ”など、いろんな作業を行うことができます。

このような作業目的のために、これらの被加熱材の金属材料とその加熱温度によって、アセチレン+酸素・プロパン+酸素、プロパンガスのみの燃焼による加熱など、その作業に最も適した加熱バーナーをお選びください。

また、その他にも特殊な形の加熱物も、その形状にあったバーナーを設計製作いたします。

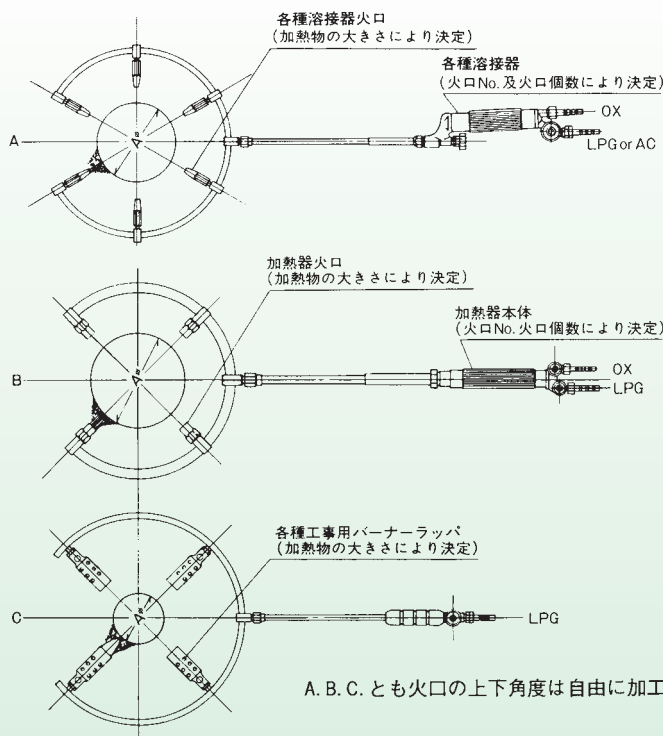
リング・バーナーは、どれも予熱焰がむかいあっていますので火口と火口が焼けたり、逆火を起こしたりしないように、中心より少し下側へ逃げ角度をとって安全性を高めるよう、また、被加熱物やバーナーの方をオートマチックに減速させて上下に移動させたり、冷却水を噴出させたりする全自動や半自動方式の省力化の方法も、ご相談頂ければご予算にあわせて、特別に設計製作もいたします。

■注文の際次の事項をご指定下さい

1. Aφの大きさ
2. 加熱物の形状
3. 加熱温度
4. 加熱時間
5. 使用ガス

■用途

1. 丸棒、パイプの加熱
2. ハンダ付
3. ロー付
4. 圧接
5. 曲げ加工
6. 溶接前の加熱
7. 焼入れ
8. 焼戻し
9. 歪取り
10. 焼ばめ



A. B. C. とも火口の上下角度は自由に加工できます。