

熱技術 NEWS

ニュース

November
2018

Vol. 69

開発部

皆さんこんにちは。開発部の**です。この夏、エネルギー管理士の資格を取得しました。資格勉強を通じて熱設備の知識を得ることができましたが、開発構想を形にする上ではさらに材料や加工の知識、試験装置の使用方法なども抑える必要があります。改めて日々学ぶことの大切さを実感しています。また最近では趣味で小型PCに手を出していますが、日進月歩の世界で目が離せません。財布と相談しながら追いつきたいところです。それでは今月の熱技術ニュース、スタートです！



日本全国 500 社以上の実績。 燃焼機器の定期メンテナンス

北は北海道から南は九州まで、日本全国 500 社以上のお客様から信頼を得て、定期メンテナンスや突発的な不具合に対応する緊急メンテナンスを行っています。確かな技術力と誇りをもって、他社製のバーナもしっかりメンテナンスいたします。



内容についてのお問い合わせは
ecom@ecom-jp.co.jp

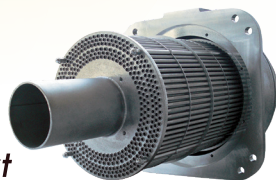
“温度” を形に！ 温度帯で考える設計

ワークの熱処理にはそれぞれに適した温度帯があり、加熱設備を作る際には、どの温度で加熱処理をするかは重要なポイント。温度によってエコムから提案する内容も変化します。今回はそれぞれの温度帯でのエコムが何を大切にしているかをご紹介します。

900℃

排出される無駄な高熱を、再利用！

- ・焼鈍炉
- ・焼成炉
- ・溶解炉



ecoNext

熱交換器搭載省エネルギーバーナ

高温の排気をバーナ内の熱交換器を通すことで燃焼に再利用し、CO や NOx の低減、燃料の節約を可能にします。

熱交換器を含んだシステム提案をさせていただきます。弊社が開発したバーナを利用した省エネ提案が主になります。

熱交換効率

75%

燃料費削減率

30%

排ガス処理でエコな設備

※熱交換機を付けて省エネ提案も可！

臭気排ガスをバーナや電気ヒータにより加熱酸化反応を利用して処理を行う燃焼式排ガス処理装置

- ・直燃式脱臭装置
- ・触媒式脱臭装置
- ・蓄熱式脱臭装置

600℃

省スペース・コンパクト・省エネを実現する設備設計

用途：アルミ熱処理（T5,T6）、焼成
乾燥、硬化、アニール、予熱

アルミの熱処理案件が多いです。時効処理や溶体化処理や水冷の他、弊社テストセンターでの加熱トライも可能です。

エコムが受ける案件として
一番多い温度帯



2018 年内にエアークエンチ（空冷焼入）
装置が導入予定

エコムが最もノウハウを積んでいる温度帯で、設計段階で様々なアイデアを盛り込んで提案をさせていただきます。例えば風の当て方などにも熱伝達係数を考慮した最適な構造を提供します。

200℃

真骨頂「風を回す」ことで時短する仕組みを提案

用途：乾燥、硬化、アニール、予熱
（樹脂、塗装、などなど...）

アニール（ひずみ取り）、接着剤硬化、
プレス前予熱などに効果あります！

エコムならではの設計思想「風を回す」はワークへ熱風をどう当てるかを追求したもので、熱源や温度分布・ワークの積み方を工夫し、加熱条件を向上させ時短を実現します。

60℃

紹介

いかに早く昇温するか、どれだけ省スペースでできるか。
他社ではできない提案いたします。

弊社の経験豊富なスタッフがそのワークの材質、形状、重量などを考慮して、時短に最適な熱源と加熱方法をご提案いたします。また、その最適条件を前提に生産量や設置スペースを考慮した生産設備をご提案します。テストから設備導入までワンストップサービスを提供いたします。



株式会社エコム
Ecology and Combustion Inc.

熱技術ニュース

発行：株式会社エコム

URL：http://www.ecom-jp.co.jp/

本社・テクニカルセンター

〒431-2103 静岡県浜松市北区新部田 4-5-6
TEL:053-484-1122 FAX:053-484-1124

第3エンジニアリング工場

〒434-0041 静岡県浜松市浜北区平口 5281-3