

# 熱技術 NEWS

ニュース

May

2018

Vol. 63

営業部

皆さんこんにちは。営業部の\*\*です。

数多くのお客様から多数の加熱装置の引合いを頂き、営業として嬉しい限りです。お客様の希望をかなえるように日々努力をしております。私のイメージとお客様のイメージがシンクロした時に「ゾクッ」とするのが快感です。それでは今月の熱技術ニュース、スタートです。

[PR] コストダウン成功事例多数の加熱テスト



エコムテクニカルセンター、通称 ETC では、お客様が持ち込んだワークを経験豊富なスタッフと共に加熱テストを行うことができ、最適な熱処理条件を導き出すことができます。既存の熱処理と比較して 50%の省エネ、時間短縮に成功した事例もあります。設備導入前の条件出しにぜひご利用ください。



内容についてのお問い合わせは  
ecom@ecom-jp.co.jp

## プレヒートで品質向上&ラインスピードUP

最近の営業トレンドとしては温度精度の高い「プレヒート（予熱）」が多くなってきています。また生産プロセスに統合されたインライン型予熱処理設備を提供することも多くなってきました。「ただ温度が上がれば良い」という、今までの概念に正確な温度制御と急速昇温をプラスする事で、製品の品質向上とラインスピードUPの要素を付加することができます。また、熱損失と消費エネルギーを下げる事にも繋がります。

### 紹介 プレヒートの種類とメリット

#### ① 溶射前予熱

溶射とは高温の溶射材をワーク表面に吹き付けることで被膜を形成する表面処理です。ワークのプレヒートを行うことで比較的弱い溶射被膜の密着力を大きくすることができます



高速熱風を利用することでワークの昇温時間の短縮及び均一性を向上させます。

#### ② プレス前金型予熱

金型に高温のワークを入れると加熱・冷却が繰り返されることになり、金型損傷が起こる可能性があります。金型のプレヒートを行うことで金型とワークとの温度差を小さくし損傷を抑え、金型の寿命を延ばします



プレス機にセットされた金型予熱にはガス式ならばメタルバーナ、電気式であれば中赤外線ヒータを使用します。輻射を使用する事で熱ロスを少なくし均一な昇温をさせることができます。

#### ③ プレス前材料予熱（樹脂・鋼板予熱）

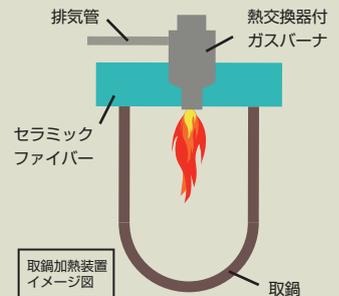
プレス前のワークを予熱することでプレス圧力を低減させ、金型の負荷・成形性の向上を図ることができます。



ワークが樹脂製の場合は遠赤外線ヒータ、鋼板製の場合は中赤外線ヒータを使用し、ワークの温度を急速にかつ均一に昇温することができます。

### 事例 取鍋予熱の省エネ化

取鍋とは集中溶解炉で溶解した金属を個別に配湯する際に利用する耐火容器です。従来は時間管理の燃焼で取鍋の予熱を行うため、排ガスからの熱損失が膨大になる問題がありました。弊社では熱交換器付きバーナに更新し排熱を再利用することと、時間管理から雰囲気温度管理に変更することで 30% 以上の省エネが実現できました！



紹介

いかに早く昇温するか、どれだけコンパクトにできるか。それがエコムの真骨頂。他社ではできない提案いたします。

エコムテクニカルセンター（ETC）ではお客様にワークを持ち込んでいただき、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。

お客様のワークで最適な昇温と一緒に模索しましょう！

ワークテスト→設備提案→設計製作→据付メンテナンス、という流れを社内ですべてワンストップで納品まで完結させるため、迅速な作業と綿密な情報共有が可能です。設置後のメンテナンスもお任せください。

🔥 加熱テストポータル <https://netsushoriworktest.com/>



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都田 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