



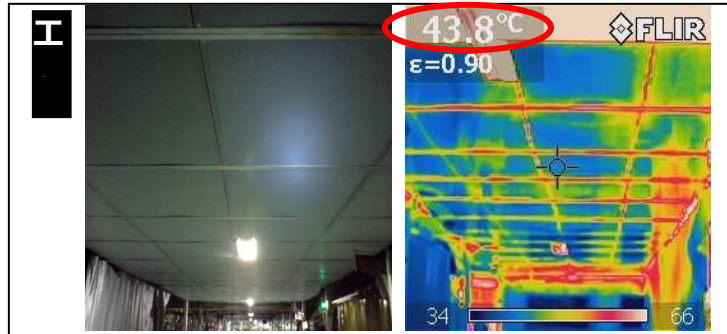
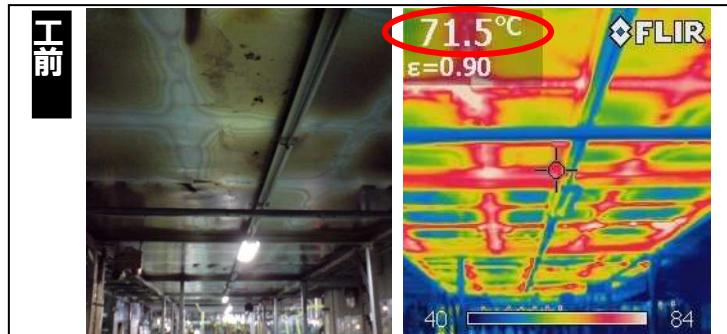
営業技術部 船越 俊宏

エコム社員が語る今月のコラム

皆さんこんにちは！ 営業技術部の船越俊宏です。私は子供の頃、野球少年で小学校4～6年生はソフトボールをし、中学時代は3年間野球部に所属していました。今は地元のソフトボールチームに所属、ナイターリーグに参加し、月2～4試合を行なっています。チームは20代後半～50代半ばまでで構成、部長をしているのですが、メンバー集めに苦戦中です。成績順にA・B・Cリーグに分かれ、わがチームはBリーグに属しているのですが、今月は1勝10敗、来月はCリーグに降格決定と、なんとホホホな成績です。打撃は強いのですが守りが弱く、乱打戦になることが多いです。バランスが大切ですね。それでは、今月の熱技術ニューススタートです！

省エネ診断 + 断熱工事でコストダウンと快適性を実現！

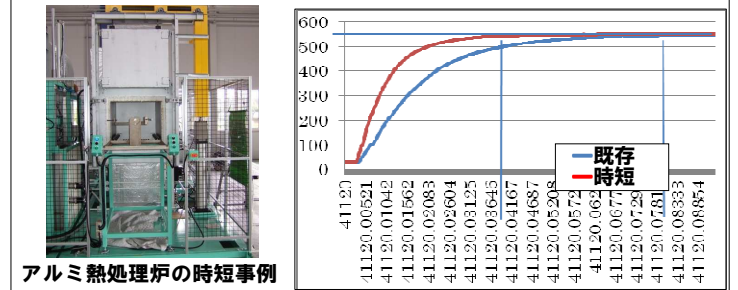
省エネルギー診断をしませんか？先日、山型塗装乾燥炉(炉内温度 190℃)の炉体下スペースを通路・作業場として使用しておられるお客様から「熱くて作業がはかどらない。」と相談を頂戴しました。炉体下は付近を歩くだけでムワツとした熱気を感じ、長時間いられるような状態ではありませんでした。省エネルギー診断を実施したところ炉底は外板の表面温度は 71.5℃もあり大きな熱ロスが発生している事が判明。そこで、断熱材の取り付け工事を実施いたしました。



鉄板は熱により変形・焼け色が入っている状況でしたが底面全面に断熱材付のパネルを貼り付けて表面温度を 40℃程度まで下げることが出来ました。熱ロスを防いで省エネルギー、作業環境も改善し通路の外観もすっきりしました。熱のことならエコムにお任せ下さい。

熱処理時間の大幅短縮でコストダウンを実現しませんか？

最近ワークテストセンターで特にお客様からご要望が多いのが処理時間の短縮です。弊社の固有技術・経験によって、今まで掛っていた加熱時間の短縮が多くの案件で成功しています。加熱時間を短くする事で、「設置場所を小さく出来る」「処理数を増やせる」「省エネが出来る」などのメリットが多数あります。加熱時間の短縮をご要望のご担当者様は、是非弊社でテストを実施してみませんか？



アルミ熱処理炉の時短事例

燃焼状態の日常点検でランニングコスト削減のポイント！

「どの様な炎が良い状態ですか？」メンテナンスをしているとお客様からこのような質問を頂戴する事があります。バーナーによって差がありますが、燃焼状態によって炎の色・形状は大きく変わります。下の写真のようにガスが多いと赤色(左下)に、エアーが多いと青色(右下)のように炎は変化します。バーナーは適正な燃焼状態を保つことでランニングコストが大幅に変わります。炎の状態は計測機器だけでは分かりにくいこともあり、日常点検として直接のぞき窓から見て炎の状態、燃焼状態の変化を把握することは重要です。



NG ガス > エアー
ガス過多、エアー不足

OK ガス = エアー
適正燃焼

NG ガス < エアー
ガス不足、エアー過多

エコムの熱処理ワークテストセンターに来ませんか？

エコムのワークテストセンターではお客様のご要望に応じて様々なテストを行なっています。今回は樹脂の接着剤加熱テストです。製品処理において「均熱・急速昇温+均熱キープ」が求められました。まずは、急速昇温を図るため熱風での試験を実施。しかしながら昇温時において熱風の当たる個所と影になる個所があり、温度の均一性が悪く満足な結果を得ることができませんでした。そこで遠赤外線ヒーターを使用したところ均一かつ急速な昇温が実現できました。また、温度が上がった後の均熱キープにおいては遠赤外線ヒーターではなく、熱風を使用する方が温度のバラつきを少なくすることができました。よって今回は遠赤+熱風のハイブリット型で決定！このようにワークテストセンターではワークの形状・性能を見極めながらテスト方法を試行錯誤しています。(次回に続く)

樹脂をチェックする梅田マイスター 上図→
遠赤外線によるテスト風景 下図↓



アルミ・セラミック等の熱処理条件の問題解決情報サイト

熱処理ワークテスト.com

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・研究所】

〒431-2103 静岡県浜松市北区新都田4-5-6

【第三工場】

〒434-0041 静岡県浜松市北区平口字姥ヶ谷5281-3

TEL: 053-484-1122 FAX: 053-484-1124

Mail: ecom@ecom-jp.co.jp

熱処理ワークテスト

検索