

## 提案の背景

### お客様の課題

- 機械加工前に溶接部分が割れる
- 短時間で昇温したい
- 予熱したいが装置が高価



### 当社のソリューション

- 最適な加熱手法の検討
- 最適な加熱装置の検討
- 装置の低コスト化

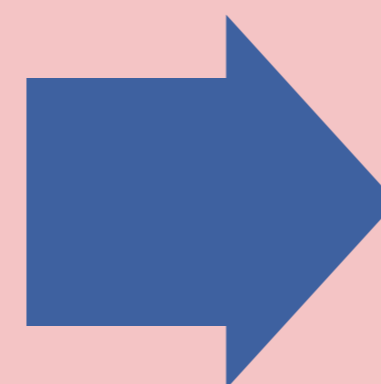
## システムフロー（素材 ステンレス）

### 現状

機械加工前に予熱なし  
or 電気ヒータにて予熱 (60°C)

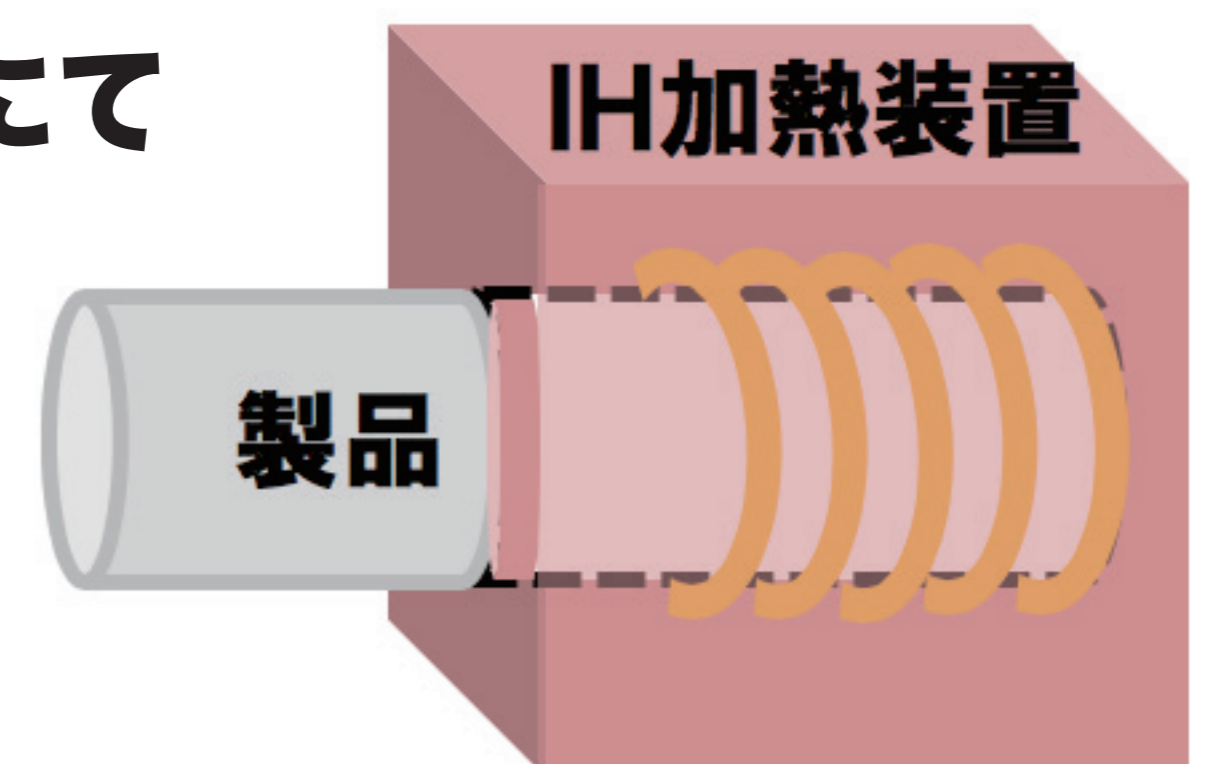


### 現方式

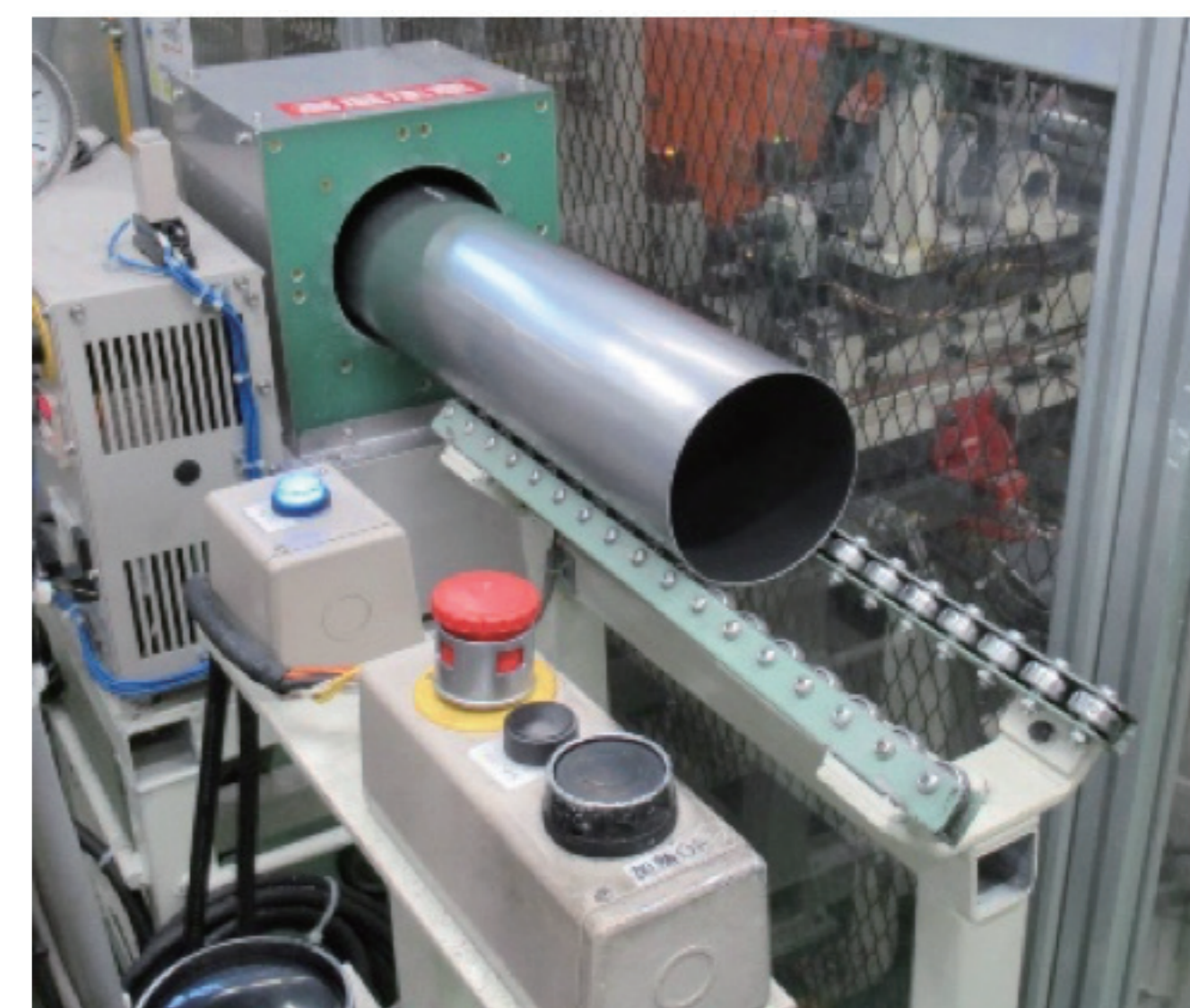


### 改善後

IH加熱装置にて  
予熱 (60°C)



### 改善方式



## 導入効果

- 予熱なしの工程と比較し**不良率が低減**
- 60°Cまでの昇温を**7秒で達成**
- 加熱装置に汎用インバータを採用することで**イニシャルコストを低減**

## IH 加熱の特徴

- 平板や円柱といったシンプルな製品形状の加熱
- 局所加熱
- 急速昇温

## 適用見込のある業種

- 輸送用機械
- 電子、デバイス
- 食品 etc