

鑄造工場における赤外線ヒータ式金型加熱器の導入

中部電力

平成27年度「省エネ大賞」資源エネルギー庁長官賞受賞

スズキ(株)・メトロ電気工業(株)との共同開発品

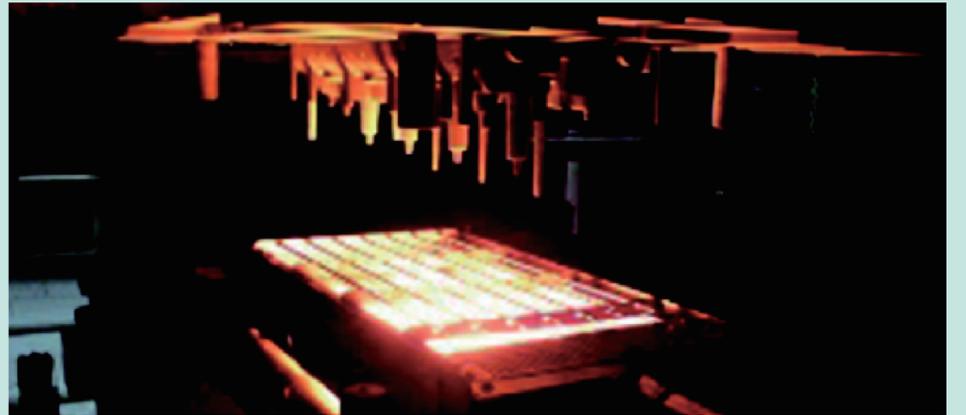
背景・目的

鑄造を開始する前に、“製品の品質安定化”ならびに“金型保護”を目的に、金型を予熱する必要がある

この金型予熱における「加熱時間の短縮」・「作業環境の改善」・「エネルギー使用量の削減」という3つの課題を解決するために赤外線ヒータ式金型加熱装置の開発・導入に取り組んだ

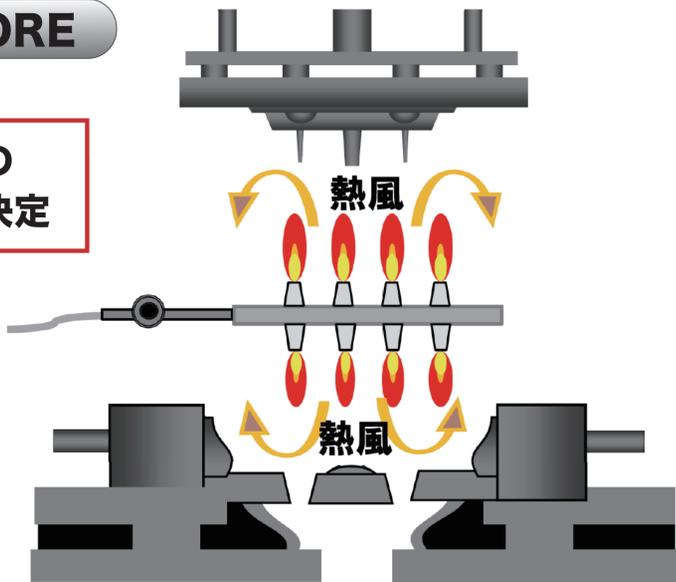
設備概要

- 金型加熱時間が従来より短い
- 直火を扱う作業が無く安全
- 火力の調整が不要なため、加熱状態が均一化される



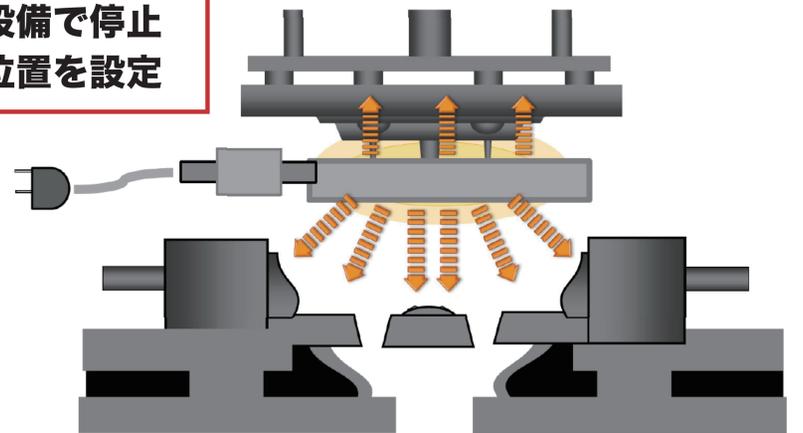
BEFORE

作業者の経験で決定



AFTER

設備で停止位置を設定



導入効果

<省エネ効果>

- ・エネルギー使用量の削減 ▲58%
- ・加熱時間の短縮 ▲32%

<付帯効果>

- ・作業環境の改善
- ・品質の向上
- ・金型トラブルの削減
- ・金型位置の定位置化 等

