

公開用概要書

【製造会社情報】

*：入力必須項目

メーカー名(*)	富士電子工業株式会社
本社所在地(*)	大阪府八尾市老原6丁目7番地
製品名(*)	高周波一発焼入設備
型番	
会社WEBページURL	http://www.fujidenshi.co.jp/
製品紹介ページURL	http://www.fujidenshi.co.jp/app/ih02.html

【製品についてのお問い合わせ先】

連絡先(*)	富士電子工業株式会社 営業部 古川達生 大阪府八尾市老原6-71 TEL：072-991-1361 FAX：072-991-1309 Mail:info@fujidenshi.co.jp tatsuo_furukawa@fujidenshi.co.jp
--------	--

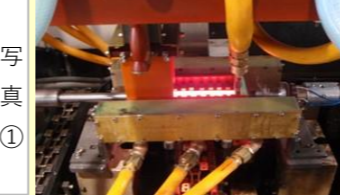

【登録設備情報】

導入可能な業種・分野(複数回答可) (*)	輸送用機械器具製造業	生産用機械器具製造業	金属製品製造業
省エネ化の対象となる分野・プロセス(*)	熱処理工程 高周波焼入れ		
1工場・事業場当たりの想定省エネ率(*)	60.0	%	
1台又は1式当たりの想定導入価格(参考) (*)	80,000,000	円	
(必要な場合) 保守・メンテナンス等の年間ランニング費用	1,000,000	円/年	

製品・システムの概要(*)

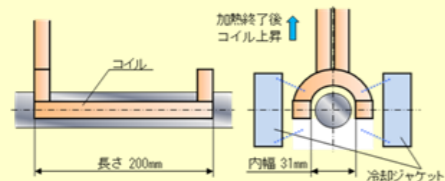
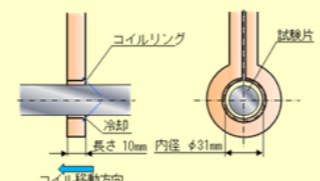
<省エネの仕組み>
本設備の一発焼入れの特徴は、移動焼入れと比較して加熱と冷却の工程が独立しているため加熱効率が非常によく省エネルギーである。
写真① 一発焼入れ：焼入範囲全体を加熱。単位面積当たりの加熱時間が長い。
写真② 移動焼入れ：焼入範囲一部を加熱。単位面積当たりの加熱時間が短い。

そもそも焼入れではワークをオーステナイト領域まで加熱しなければならない。また、オーステナイト化する温度は加熱時間に反比例する関係がある。一発焼入れでは、単位面積当たりの加熱時間を長くすることができるためオーステナイト化する加熱温度の設定を移動焼入れよりも低くすることができる。

先進性についての説明(*)


一発焼入れ方式の実現にあたっては、弊社独自開発コイル(半開放コイル)を用いることで可能となる。当社は各種ワークに最適なコイル設計能力と特許をはじめ多くの産業財産権を保有し応用展開している。

製品・システムの概要・イメージ図(*)

*：入力必須項目


ドライブシャフト焼入装置




ワーク形状に沿った半開放コイルで軸方向に電流を流すため、段付きシャフトでも均一な硬化層を形成します。独自のラインコイルによる一発焼入れで焼ムラや歪のない焼入を実現します。熱効率が高く、ワーク1本当たりの消費電力量が移動焼きに比べて50%削減できます。

ピニオンギヤ焼入装置

必要な部分のみ焼入可能な為、焼入れ後の歪は最小限に抑えられます。搬送機器を設け、自動化することで無人運転による高い生産量も実現可能です。浸炭焼入から高周波焼入へ移行することで、エネルギー量を80%削減できます。



シャフトギヤ焼入装置



半開放型のラインコイルを用いた回転一発焼入れを採用し、ワーク形状に合わせて2本同時加熱を行います。オーバーヒートや焼ムラ等の問題を解決し、従来の焼入れ法よりサイクルタイムも大幅に削減されます。

詳細はこちら、<http://www.fujidenshi.co.jp/app/ih.html>

導入事例の概要・イメージ図(*)

業種・分野	製造業	対象設備・プロセス	高周波焼入れ
-------	-----	-----------	--------

<導入施設>
当社、社内での実証テスト

一発焼入れが、移動焼入れに比べていかに省エネルギーかを比較する為、当社、社内の同一電源を使用しての実証テストを行ったのでその結果概要を紹介する。

実証テストの結果(右表)、ワーク1本あたりの使用エネルギーは、

- ・移動焼入れ：2,060kWs/本 (103kW×20.0s)
- ・一発焼入れ：822kWs/本 (137kW×6.0s)

となり、約60%の省エネ率となった。

次に、年間の省エネルギー量(原油換算：k1)を試算する。
※移動焼入れ設備1台保有し、年間24万本(月産2万本)の生産をしている工場で、一発焼入れ設備への入替を行った場合。

<移動焼入れ>
年間使用エネルギー：2,060kWs/本×24万本/年=137,333kWh/年

<一発焼入れ>
年間使用エネルギー：822kWs/本×24万本/年=54,800kWh/年

<年間省エネルギー量>
137,333kWh/年-54,800kWh/年=82,533kWh/年

<原油換算>
82,533(kWh/年)×0.00928(GJ/kWh)×0.0258(k1/GJ)
≒ 19.76k1/年

焼入方案	移動焼入れ	シングルショット
移動速度	10.0 mm/s	-
加熱時間	20.0s	6.0s
出力	103 kW	137 kW
材質	S45C	S45C
焼入液流量	1.3×10 ⁻³ m ³ /s	3.0×10 ⁻³ m ³ /s
硬化層深さ	3.29 mm	3.25 mm
使用エネルギー(一本当たり)	2060 kWs	822 kWs
CO ₂ 排出量※1(一本当たり)	0.21kg-CO ₂	0.08kg-CO ₂

エネルギー使用量・CO₂排出量を(当社比) **約60%低減**

※1 CO₂換算値 電力:0.366kg-CO₂/kWh
出典)環境省 算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧(平成20年度排出量算定用)

導入事例の省エネ率	60.0	%	導入事例の省エネ量	19.700	k1
-----------	------	---	-----------	--------	----