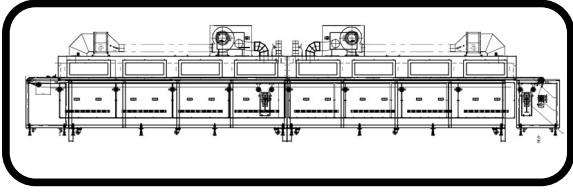
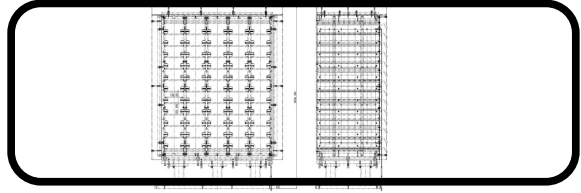


区分	<input type="checkbox"/> 樹脂成形 <input type="checkbox"/> 電子部品 <input type="checkbox"/> 鍛造・鋳造 <input type="checkbox"/> プレス加工 <input type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 金型・治工具 <input checked="" type="checkbox"/> 自動機・装置 <input type="checkbox"/> システム・ソフトウェア <input type="checkbox"/> 素材 <input type="checkbox"/> その他()															
展示No.	提案名	工法	新規性													
33	スタック型加熱炉による設置面積、消費電力低減	樹脂、接着剤硬化														
セールスポイント																
スタック型加熱炉の採用より ・消費電力量50%の削減(コンベア炉比) ・設置面積40%削減(コンベア炉比)																
提案技術・提案工法																
同サイズの製品を加熱するとして 熱風コンベア炉 対 スタック型加熱炉の比較																
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: red; color: white; display: inline-block;">従来方式: 熱風コンベア炉</div>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: blue; color: white; display: inline-block;">提案方式: スタック型加熱炉</div>														
																
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">コンベア炉</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">設置面積</td> <td style="text-align: center;">幅: 700mm × 長さ: 7900mm 設置面積5.53㎡</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">150℃ 保持 消費電力</td> <td style="text-align: center;">幅: 700mm × 長さ: 7900mm × 高さ: 200mm 必要電力量8.6kW</td> </tr> </table>		コンベア炉		設置面積	幅: 700mm × 長さ: 7900mm 設置面積5.53㎡	150℃ 保持 消費電力	幅: 700mm × 長さ: 7900mm × 高さ: 200mm 必要電力量8.6kW	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">スタック炉</td> <td style="text-align: center;">削減比</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">幅: 2000mm × 長さ1500mm 設置面積3㎡</td> <td style="text-align: center; color: red;">約40%減</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">幅: 500mm × 長さ: 950mm × 高さ: 960mm 必要電力量3.7kW</td> <td style="text-align: center; color: red;">約50%減</td> </tr> </table>			スタック炉	削減比	幅: 2000mm × 長さ1500mm 設置面積3㎡	約40%減	幅: 500mm × 長さ: 950mm × 高さ: 960mm 必要電力量3.7kW	約50%減
コンベア炉																
設置面積	幅: 700mm × 長さ: 7900mm 設置面積5.53㎡															
150℃ 保持 消費電力	幅: 700mm × 長さ: 7900mm × 高さ: 200mm 必要電力量8.6kW															
スタック炉	削減比															
幅: 2000mm × 長さ1500mm 設置面積3㎡	約40%減															
幅: 500mm × 長さ: 950mm × 高さ: 960mm 必要電力量3.7kW	約50%減															
適用可能な製品/分野		製造可能な精度/材質等														
熱硬化樹脂及び接着剤を使用する製品全般 モールド樹脂硬化等		温度精度 80~160℃±1~5℃ (製品によって変動)														
問題点(課題)と対応方法		開発進度 (年 月 現在)														
ステップ加熱には適さない為、炉を複数用意する		<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了段階														
対応温度300℃以下		パテントの有無														
		<input checked="" type="checkbox"/> 有 () <input type="checkbox"/> 無														
提案の狙い/従来との比較(数値割合)																
<input type="checkbox"/> 原価低減 ()		<input type="checkbox"/> 品質/性能向上 ()														
<input type="checkbox"/> 質量低減 (設置面積40%減)		<input checked="" type="checkbox"/> 安全/環境対策 (電力40%減)														
<input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 ()		<input type="checkbox"/> その他() ()														
会社名		所在地														
株式会社九州日昌		福岡県北九州市若松区南二島2-6														
連絡先		URL : https://kyushu-nissho.co.jp/														
部署名: 営業部 関西営業所		Tel No. : 077 - 585 - 9275														
担当名: 西井 一貴		E-mail : nishii-kazuki@kyushu-nissho.co.jp														
主要取引先		海外対応														
		<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否														