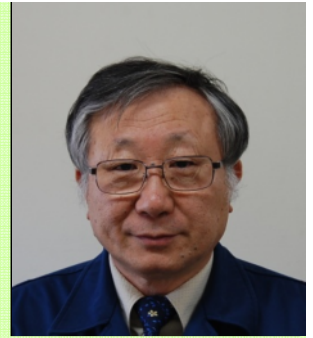


新栄熱計装 株式会社



代表取締役
杉本 之薄

東京都
目黒区目黒本町4-20-3

1947年(昭和22年)設立
03-3711-7346

<http://home.c08.itscom.net/shin-ei>

無い酸素を(限りなく)
計測制御します
酸素濃度 10^{-15} の世界へ

シリコンアセンサーを用いたCP値による浸炭炉の制御技術の確立により
機械部品の制度、耐久性能を一段と向上。

直接センサーを炉内に挿入

従来の浸炭炉の雰囲気管理の方法としては、炉内からサンプリングポンプにより、ガスを吸引しCO₂を測定していた。しかしながら浸炭温度(930℃)から室温に冷却される事により配管中に煤が付着し、頻りにメンテナンスが必要であった。

同社は、この問題解決を図るために炉内に直接センサーを挿入する方法を考案、タイムラグの無い制御を可能にした。同時に新開発のCP演算器CP970(特許出願中No.2008-202020)の投入により一段と信頼の高い雰囲気管理が可能となった。

現場は最大の先生

シリコンアセンサーについては、時代と共に、高CO・高濃度浸炭・浸炭窒化等ハードルが高くなる中で、シリコンア部の電極の改良、保護パイプの選定等改良がなされてきている。また分析計も改良し、現場に対応した管理計器も提案している。本分析計の特徴は、CO/CO₂/CH₄/NH₃の成分の分析が可能であり、大手分析機器メーカーとの共同開発により製品化に成功した。

地球に優しい熱処理をバックアップ

今後、地球環境に配慮した熱処理方法が求められる中で、真空浸炭・窒化等温暖化ガスの出ない処理が望まれると考えられる。同社で取り組んでいる水素センサーが温暖化ガス防止に貢献することも期待される。



CP演算器CP970



水素センサー



移動式ガス分析計