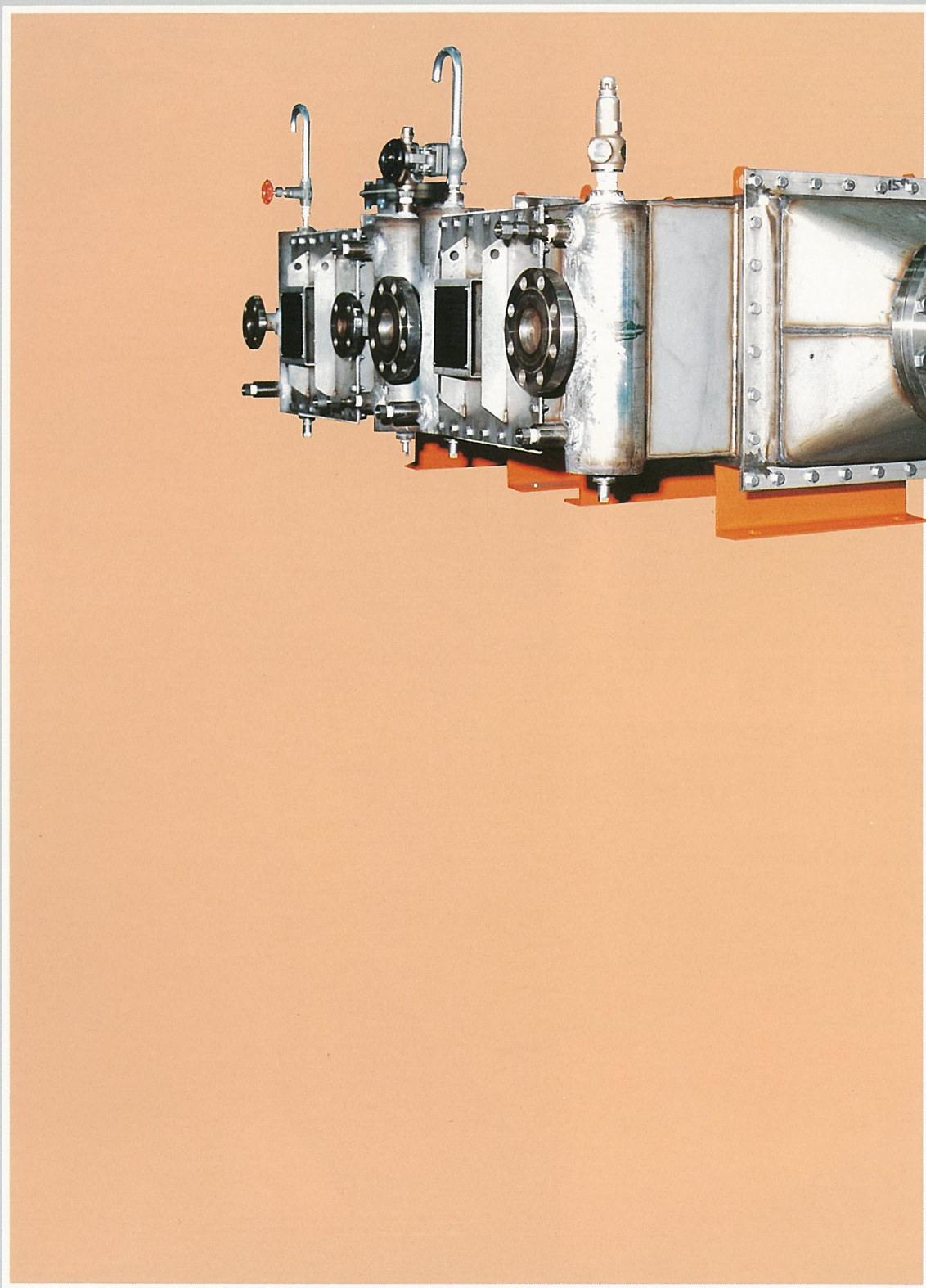


ササクラ

最高の技術を、最高の品質で——。
高密度な技術と豊富な経験が、熱を生かし、あらゆる信頼とニーズに応える。

フィンチューブ式熱交換器



株式会社 笹倉機械製作所

「熱を生かす技術」が、求められる機能と精度をここまで進化させた。

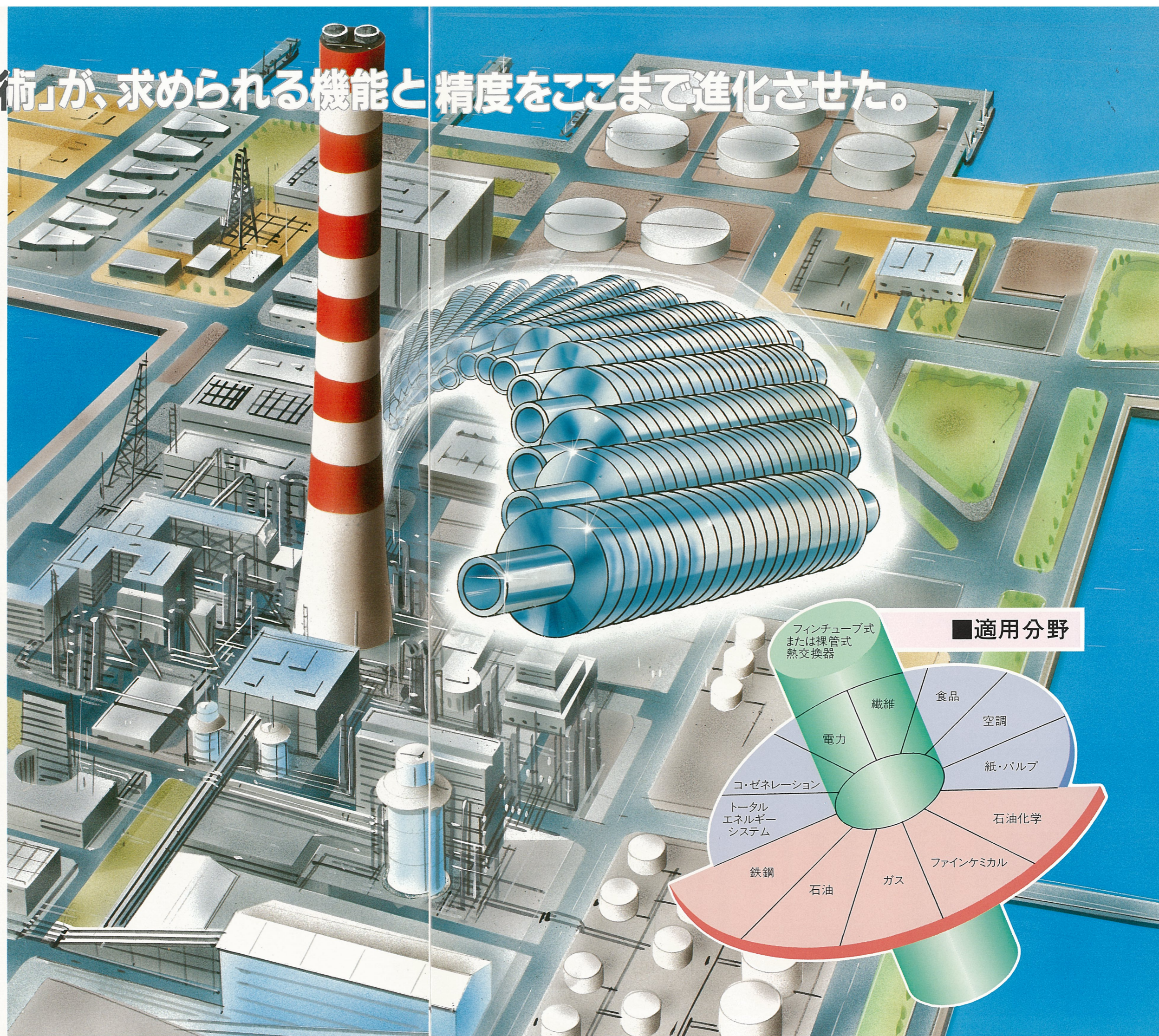
サクラは創業以来常に“熱の授受”というテーマに取り組み、さまざまな熱交換器および、海水淡水化装置の設計、製作、販売を一貫して行ってきました。その間、多数の優秀な技術を養成するとともに、広く海外の高度なノウハウを吸収し、技術の蓄積に力を注いできました。なかでも世界ではじめてヘリカルフィン(らせん状フィン)チューブを開発した米国ボールドウィン・ハミルトン社(旧名・グリスコムラッセル社)との提携は、サクラの熱交換器技術を世界のトップレベルにまで高めたといえます。

熱交換器においては、とくに2流体間の熱伝達係数が非常に異なる場合、熱伝達係数の小さい流体に拡張伝熱面を付加すると効率がよくなります。

フィンチューブ式熱交換器は管内流体が蒸気、油、水、その他であり、伝熱媒体としての管外流体が空気や排ガスであるため、熱伝達係数を補う目的で、伝熱効果を増加させる特性があります。

サクラはこうしたたゆまぬ研究開発から生まれた高品質のさまざまな熱交換器を世界に送りだし、国内においては、業界を常に一歩リードしてきました。

さらに、最近では最新鋭のコンピューターを駆使した設計の迅速化・最適化をはかり、あらゆる方面からの最新の技術・情報を取り入れ、ますます複雑化・高度化する熱交換器のニーズに応じてまいります。



質を極める開発思想が 高度なニーズを鮮やかにクリアー

さまざまなフィールドで 真価を発揮

■主な用途

創業以来“熱”を生かし、人と産業の発展を支えてきたササクラが提案するフィンチューブ式熱交換器は、ユーザーのあらゆる要求に応え、幅広い用途に即応します。

1. クリーン排ガスからの熱回収に
 - 都市ガス焚ボイラーや加熱炉の排ガス
 - 高炉ガス（Bガス）焚ボイラー排ガス
 - コークス炉ガスと高炉ガスの混合ガス（Mガス）焚熱風炉排ガス
 - ガスタービン排気
2. 化学プラント等のプロセスガスの冷却や加熱に
3. 蒸気、熱水または熱媒を利用した空気や燃料ガスの予熱に
4. ボイラ給水予熱器に
5. 受電／送電室（スイッチギヤ）の空気冷却に
6. コンプレッサー用インタークーラー、アフタークーラーとして

■標準外形寸法表（フードを除いた場合）

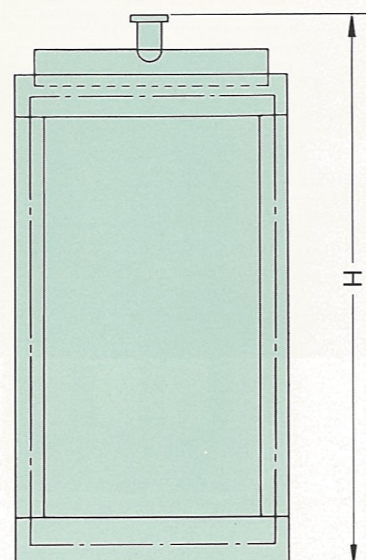
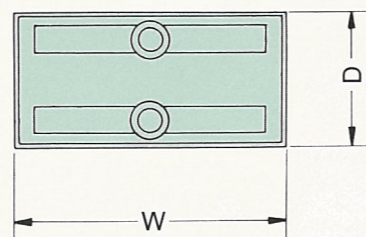
注：排ガス量が 100,000 Nm³/HR を超える場合
輸送制限の関係上、現地での一部
レハブ工事が必要な場合があります。

排ガス量 Nm ³ /Hr	W (約)	H (約)	D (約)
5,000	600	1,000	900
10,000	1,000	1,250	900
50,000	2,000	2,750	900
100,000	2,750	4,000	900
200,000	3,750	6,000	900
400,000	5,500	8,000	900

豊富なバリエーションが 業種業界を問わず ニーズに対応

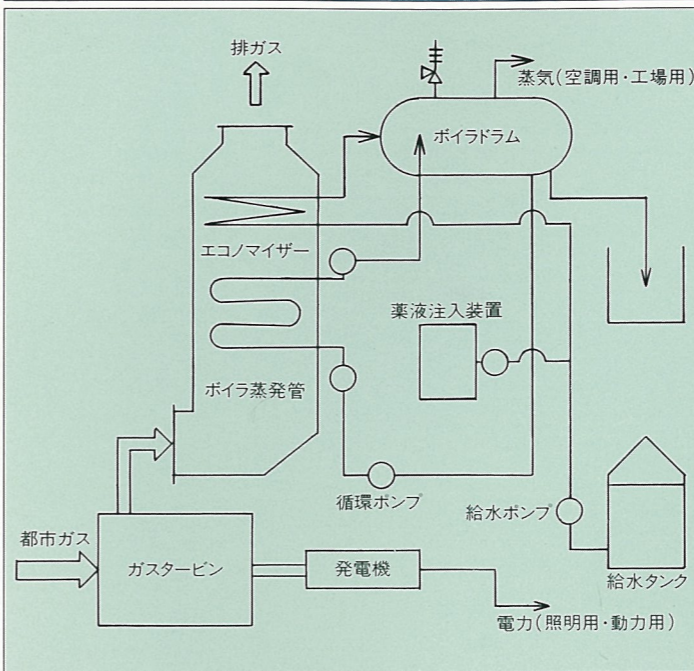
■仕様

1. 小型機種
1.0~10 T/HR 迄のボイラー排ガス、または相当量の排ガスを利用するもの
2. 中型機種
10 T/HR~50 T/HR のボイラー排ガス、または相当量の排ガスを利用するもの
3. 大型機種
50 T/HR 以上のボイラー排ガスや熱風炉排ガスを利用するものに大別し、各機種ごとに豊富な標準を取揃えております。

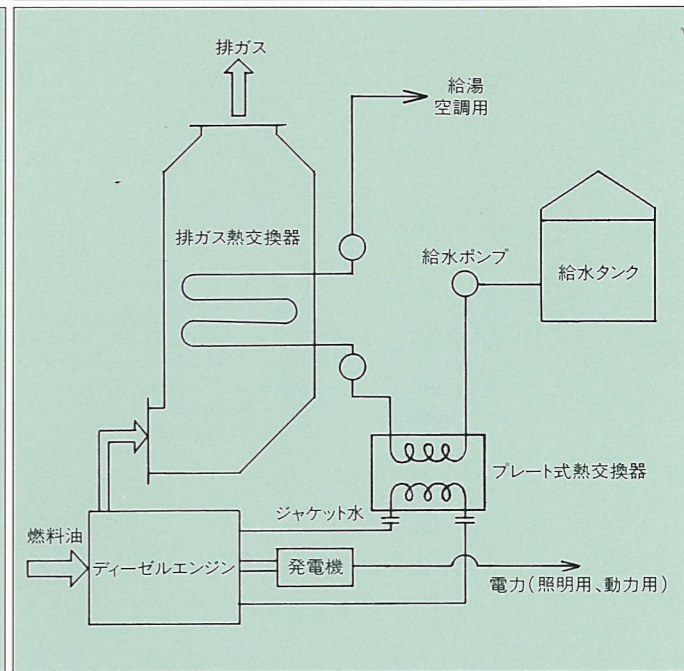


I. トータルエネルギーシステムに

廃熱回収ボイラ

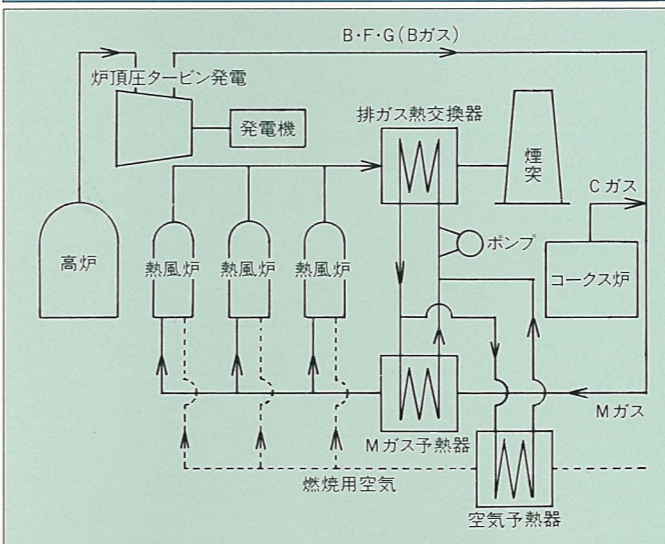


排ガス熱交換器

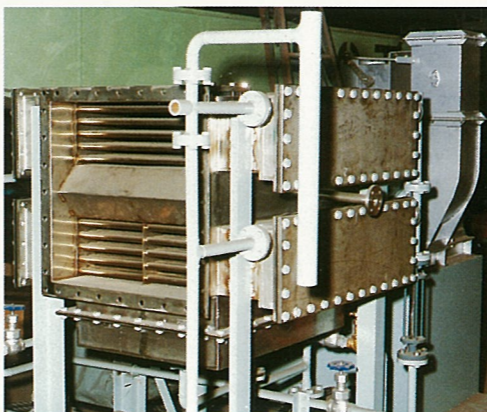
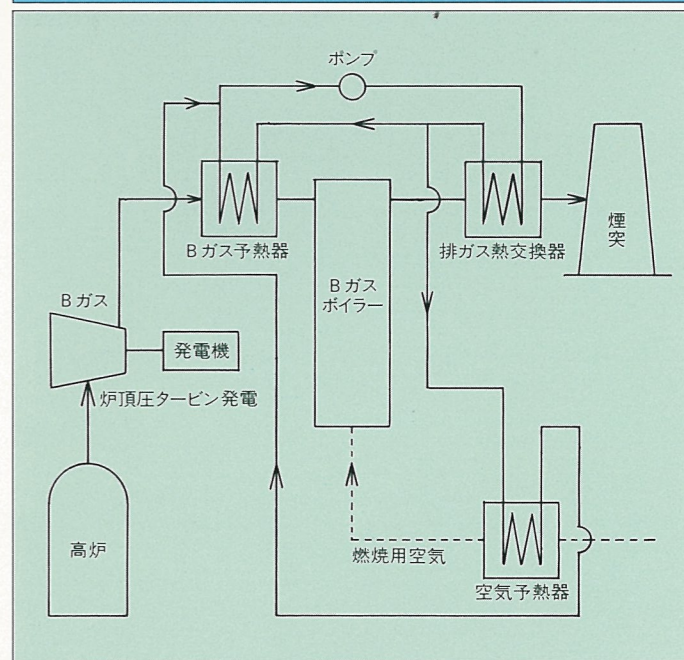


多様なシステムで実証される すぐれた伝熱効率

II. 熱風炉用Mガス及び空気予熱



III. Bガスボイラー用Bガス燃料及び空気予熱



IV. ソーダ回収ボイラー用給水予熱、空気予熱および臭気ガス予熱

