



新しいJaguar XJシリーズのスポイラーの接着に 役立つ赤外線

Jaguarの新しいXJシリーズの生産におけるリアスポイラーの接着と、2つのリアエンブレムの固定には、光高温計で制御されたカスタム赤外線システムと小型の赤外線システムが活用されています。

リアスポイラーは、接着テープが付いた状態で生産ラインに供給されます。接着剤メーカーは、接着を良くするために、固定前にテープの加熱を推奨しています。同社では以前、Sシリーズでさまざまな部品、特にアルミ製トリムの固定用にすでに赤外線システムを採用した経験があったため再度ヘラウスに相談し、XJシリーズでも予備加熱用のシステムを依頼しました。

その結果、生産ラインのスポイラーを固定する箇所に37.8kWの短波長赤外線ヒーターを採用した据え置き型赤外線システムを設置しました。これは、重力送りローラーコンベヤーに接続されており、上部に12本のヒーターが取り付けられています。スポイラーは1箱に6本入った状態で生産ラインに届き、そのうち3本は傾斜したローラーコンベヤーに同時に置かれ、その後、赤外線ユニットでコンベヤーの傾斜角度に合わせて均一に加熱されます。スポイラー温度は光高温計で監視され、適切に予備加熱がされているかどうかを確認します。ライン中の緑および赤のライトは、スポイラーが接着剤硬化に必要な30°C (±5°C) になっていることを示します。その温度が上限を上回るまたは下回る場合、警報が鳴りスポイラーを取り除きます。また、この生産ラインでは、エンブレム加熱用の1kWの小型赤外線システムがメインシステムの上に取り付けられ、一度に2つのエンブレムを4~6秒で加熱します。操作は制御盤で簡単に行え、加熱時には赤のライトが点灯します。加熱後ライン上の車に固定されます。

このようなシステムの設置後、予備加熱システムによってスポイラーとエンブレムの接着性が向上し、生産ラインの速度に合わせて2工程が同時にかつ容易に行えるようになったことで、生産ラインの効率化が実現しています。



特徴

- カスタム赤外線システムによる接着剤硬化
- 2つのリアエンブレムを固定するための小型赤外線システム
- 接着剤硬化に必要な30°C (±5°C)

テクニカルデータ

- 37.8kW短波長赤外線ヒーターを使用
- 赤外線システム内のヒーター本数： 12本
- 温度モニタリングのための光高温計

ヘラウス株式会社

ノーブルライト事業部 営業部

東京本社

〒112-0012

東京都文京区大塚2-9-3

住友不動産音羽ビル2F

Tel: (03) 6902-6601

Fax: (03) 6902-6613

ip.hkk@heraeus.com

www.heraeus-noblelight.jp

名古屋営業所

〒465-0095

愛知県名古屋市名東区高社

1-89 第二東昭ビル3階B

Tel: (052)725-9120

Fax: (052)725-9121