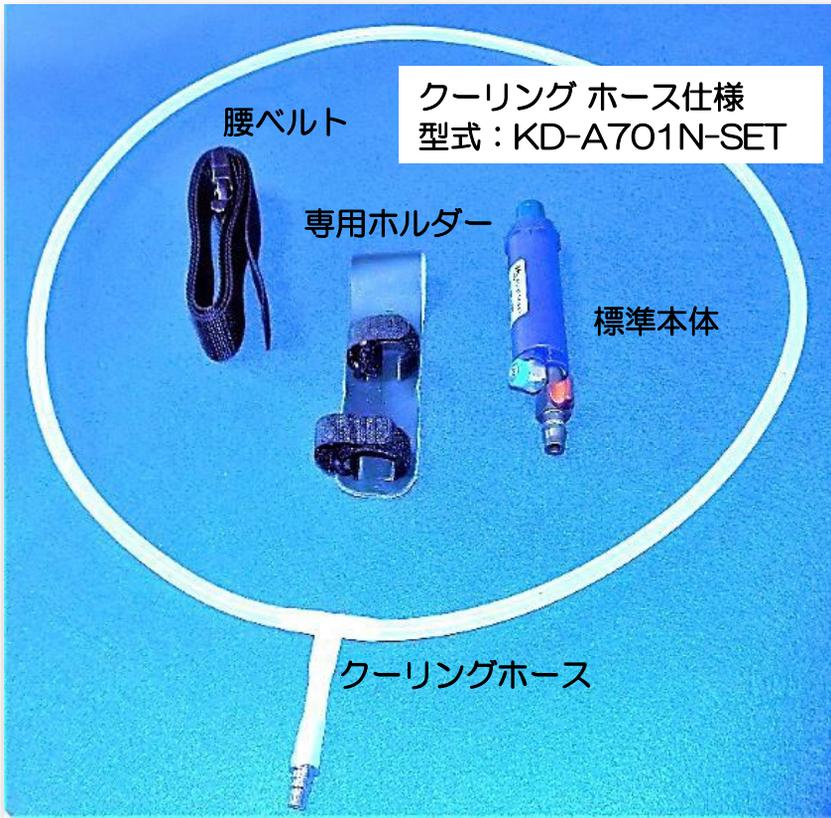


2-1：軽量エアクーラー（クーレット）

韓国内の造船所及び、造船関連企業への導入状況が80%以上と優良な機種です。
 軽量・冷風温度ともに、溶接・塗装・グラインダー作業など3K作業向けに、個人着用専用として開発された「エアクーラー」となります。
 日本向けの改良も施しており、エアの供給量に問題がある企業様でも、余裕をもって使用できるように、使用するエア調整用ボールバルブ弁を別途に装着しました。
 エアの供給量に問題がある事業所でも、より多くの作業者が使用可能になることでしょう。



■ 弊社ご提供の「エアクーラー」の特徴

- ① 本体軽量化：ポリカーボネート製の強化プラスチックにて、軽量化と高強度を達成 *KD-A701N=138g
- ② クーリングホース：材質に上質なシリコンホースを採用、ホースの潰れ及び変形を防止
- ③ メンテナンス性：一体成型範囲の拡大により部品点数を減少し、メンテナンス性を向上。*モンキースパナ1本で容易に分解可能
- ④ ホース配管：エア供給にループ配管方式を採用し、どの部位でも同等のエア圧力にて冷風を供給
- ⑤ 供給エア調整：入力エア調整用のボールバルブ採用で、冷気温度調整範囲の拡大と供給するエアの省力化
- ⑥ 内部構造変更により、低出力化*供給エア量40%減
- ⑦ 部品単位での供給：各構成部品を1種類単位で供給可

基本的な仕組みは、従来からある「渦動理論」（かどうりろん）を応用しています。

「可動理論」とは、旋回気流中心部分の温度が、周辺部の温度より低いということの利用であり、単純かつ明確な作動方法なので故障が発生しにくい仕組みとなります。

本体に圧縮した空気を送り、高速にてらせん状に回転させることで、空気は断熱膨張という現象にて急速に冷却されます。

この際に発生する冷風を上方向へ、熱風を下方向へと排出する事となります。

その冷風をクーリングホースを介して作業者に供給することで「エアクーラー」が成り立っています。

従来のエアクーラーとの大きな違いは、圧縮エアの供給方法となります。

ほとんどの従来の「エアクーラー」（クーレット）は、横方向からエアを供給する方式を採用しています。

弊社がご案内しています「エアクーラー」は、直線的に下部からエアを供給するタイプとなりますので、エアの供給速度を落とすことなく、効率よいエアの供給が成されます。



- 特許登録番号：第5744994号
- 特許の名称：ボルテックスチューブ
- 核心技術：ストレート型連結構造設計
- 特許登録国：韓国、日本、米国、中国及びヨーロッパEU圏等多数取得