

環境・エネルギー事業本部

技術営業部 西日本エリア・広島工場

広島県東広島市八本松飯田二丁目1番1号

〒739-0146 TEL.(082)428-2358 FAX.(082)428-2359

E-mail : hif-netsukou@daikure.co.jp

Fintube & Heat Exchanger Division

2-1-1 Iida Hachihonmatsu

Higashihiroshima-shi Hiroshima Japan

〒739-0146 TEL.+81-82-428-2358 FAX.+81-82-428-2359

E-mail : hif-netsukou@daikure.co.jp

技術営業部 東日本エリア

東京都江東区亀戸2-18-10 住友生命亀戸駅前ビル6F

〒136-0071 TEL.(03)5628-1045代表 FAX.(03)5628-1077

安浦工場

広島県呉市安浦町安登西七丁目10番1号

〒737-2512 TEL.(0823)84-5111 FAX.(0823)84-7425

E-mail : yaf-kanri@daikure.co.jp



株式会社 **ダイクレ**

<http://www.daikure.co.jp/>



# DAIKURE FINTUBE & HEAT EXCHANGER



**DAIKURE CO.,LTD**



工場紹介 PLANT INTRODUCTION



広島工場  
HIROSHIMA PLANT

土地：29,700㎡  
クレーン能力：MAX30ton  
フィン溶接機：3台

Factory lots: 29,700㎡  
Crane hoisting capacity: Max. 30ton  
Finning Machine: 3units



安浦工場  
YASUURA PLANT

土地：45,650㎡  
クレーン能力：MAX10ton  
フィン溶接機：6台

Factory lots: 45,650㎡  
Crane hoisting capacity: Max. 10ton  
Finning Machine: 6units



台湾工場  
TAIWAN PLANT

土地：10,500㎡  
クレーン能力：MAX15ton  
フィン溶接機：2台

Factory lots: 10,500㎡  
Crane hoisting capacity: Max. 15ton  
Finning machine: 2units

台湾工場  
TAIWAN PLANT

広島工場  
HIROSHIMA PLANT

安浦工場  
YASUURA PLANT

沿革

昭和26年 5月	広島県呉市に「大呉興産株式会社」設立 船舶塗装及び鉄構工事の業務開始
昭和28年 4月	ダイクレ・グレーチング製造販売開始
昭和41年 4月	フィンチューブの製造、販売開始（CSアーク溶接式）
昭和43年12月	労働省第一種圧力容器製造認可取得
昭和44年 5月	社名を「株式会社ダイクレ」に変更
昭和44年10月	通産省電気事業法ボイラ製造認可取得
昭和44年12月	フィンチューブ及び熱交換器の製造専門工場として 広島工場の操業開始
昭和45年 4月	アメリカのケンチューブ社と技術提携 （フィン溶接機導入）
昭和47年 6月	労働省ボイラ製造認可取得
昭和63年 4月	アルミフィン巻付機導入
平成 3年 3月	アメリカのD.F.C社と技術提携（セレートフィンの製造）
平成 4年 9月	安浦工場 フィンチューブ工場として操業開始
平成 8年11月	ISO9002取得（高周波抵抗溶接式フィンチューブ の製造）
平成13年 1月	広島工場と安浦工場の生産、販売部門が分離独立 社名を「ダイクレエンジニアリング株式会社」として 発足
平成14年10月	ISO9001取得（フィンチューブ及び熱交換器の 設計・製作）
平成15年 1月	スーパーアルミフィンチューブ販売開始
平成20年 4月	株式会社ダイクレと経営統合
平成25年11月	台湾大呉股份有限公司 操業開始

COMPANY HISTORY

May 1951	“Daikure Kosan Co.,Ltd.” a ship painting and steel working business, was founded in Kure City, Hiroshima Prefecture.
April 1953	Began manufacturing and selling Daikure grating.
April 1966	Began manufacturing and selling Fintube (CS welded type).
Dec. 1968	Approved by Ministry of Labor to manufacture First-class pressure vessels.
May 1969	Company name changed to “Daikure” Co.,Ltd.
Oct. 1969	Approved by Ministry of International Trade and Industry, under Electric Operations Law, to manufacture boilers.
Dec. 1969	Hiroshima plant began, specializing in the manufacture of Fintube and Heat Exchangers.
April 1970	Technical collaboration with Kentube Co. of USA. (Introduced finning machine).
June 1972	Approved by Ministry of Labor to manufacture boilers.
April 1988	Introduced aluminum finning machine.
March 1991	Technical collaboration with D.F.C Co. of USA. (serrated fin manufacturing)
Sept. 1992	Yasuura Plant began manufacturing of Fintube.
Nov. 1996	Obtained ISO9002: (Manufacturing of high frequency resistance welding type Finned Tubes).
Jan. 2001	Fintube & Heat Exchanger Division span off under the name of “Daikure Engineering Co.,Ltd.”
Oct. 2002	Obtained ISO9001: (Design and Manufacturing of Finned Tubes and Heat Exchangers)
Jan. 2003	Began selling Super Aluminum Fintube.
April 2008	“Daikure Engineering Co.,Ltd.” merged to “Daikure Co.,Ltd.”
Nov. 2013	Taiwan Daikure Co., Ltd. began manufacturing.





## 取扱品種

〈フィンチューブ及び熱交換器の設計・製作・販売〉

### ダイクレフィンチューブ

セレートタイプ  
ソリッドタイプ  
スーパーアルミフィンチューブ  
銅フィンチューブ  
小径管ハイフィンチューブ

### 省エネルギー機器

ボイラー用エコマイザー  
スーパーヒーター  
強制循環式廃熱ボイラー  
コージェネレーション用  
廃熱ボイラー  
蒸気式空気予熱器  
給水予熱器 温水発生器

### 石油精製設備機器

エアフィンクーラー

### 環境設備機器

排ガス再加熱器  
白煙防止空気加熱器  
復水器

### 製鉄設備機器

連続焼純炉用ガス冷却器  
廃熱回収設備(焼結・コークス)

### その他

ボイラー水管ベンド加工及び  
クイックベンド加工  
ボイラー水管パネル及び  
バンドル組立て  
船用タンクヒーター  
(CSタイプ)  
肉盛溶接管

## PRODUCT LINEUP

Design, Manufacturing, sales of Fintube and Heat Exchangers.

### Daikure Fintube

Serrated type  
Solid type  
Super Aluminum Fintube  
Copper Fintube  
Small dia. high- fintube

### Equipment for Energy-Saving

Boiler economizer  
Super heater  
Forced circulation  
waste heat boiler  
Co-generator waste  
heat boiler  
Steam air heater  
Feed water heater  
Hot water generator

### Equipment for Oil refining & Petrochemical plant

Air fin Cooler

### Equipment for Environmental protection

Exhaust gas reheater  
Air heater for White fume quenching  
Condenser

### Equipment for Steel works

Syngas cooler for continuous  
annealing furnace  
Waste heat boiler (Sinter・Coke-oven)

### Other products

Boiler tube bending and Quick bending  
Boiler panel and bundle assembly  
Tank heater (CS type)  
Over-lay welded tube

## 熱交換器概要

当社の熱交換器は、フィンチューブ式を主体としており、伝熱計算を始め、設計製作、販売を一貫して行っています。

## HEAT EXCHANGER

We have an integrated system of heat exchanger production, such as Thermal Design, Structural Design, Fintube Production, and Fabrication, mainly focusing on fintube type heat exchangers.

### 【熱交換器製造に関する許認可】

- ◆ 経済産業省 電気事業法認可工場  
44公 第7727号  
61資庁 第6088号
- ◆ 厚生労働省 製造認可工場  
ボイラー  
第一種圧力容器  
第二種圧力容器  
ASME「U」「S」スタンプ(台湾大呉)

### Government License for Heat Exchangers

- ◆ Ministry of Economy, Trade and Industry  
No.44; 7727  
No.61; 6088
- ◆ Ministry of Health, Labour and Welfare  
Boiler  
First-class Pressure Vessels  
Second-class Pressure Vessels  
ASME stamps "U" and "S" (Taiwan Daikure)

### 【品質保証システムの国際規格】

- ◆ ISO9001取得  
(フィンチューブ及び熱交換器の設計・製作)

### International Standard for Quality Control System

- ◆ Obtained ISO9001  
(Design, Manufacturing for Finned Tubes and Heat Exchangers)



# 40年以上の歴史と実績

Our History and Achievement of over 40 years Experience

一品一様、完全受注生産により、求められるニーズに応える  
『最良の一品』を製作致します。

For every part and product, we try to make the "Best One" for each order we receive from our customers.

## 速攻力

Swift Solutions

エリア制導入以来、地域密着、スピード対応、日本全国きめ細かなサービスで、お客様のニーズに応える体制が整っております。

To meet our customer's requirement, we provide our products with peculiar necessities that are local, in our production plan.

## 技術力

Engineering  
Capacity

ダイクレWelding Fintubeは国内外、数百社への納入実績があり、高い技術力が世界に認められています。  
また、Fintubeだけでなく、機器としても、高度な技術を持った熟練スタッフが製作致します。

We have been supplying our Welding Fintube to more than several hundreds firms in and outside Japan. And this experience made our products with high quality finish by our competitive engineers.

## 総合力

Comprehensive  
Performance

ダイクレ熱交換器は、材料調達、設計、製作、輸送と、一貫体制が整っており、より良く、より安く、より早く、地球環境に優しい製品を製作致します。

DAIKURE's Heat Exchangers are well-known for its abundant material supply, excellent design and fast delivery; all in their consistent organizational abilities, best quality, fastest delivery, environmentally minded products, to our customers world-wide.

ダイクレはお客様満足度『No.1』を目指します。

DAIKURE is always doing our best to meet the 100% satisfaction from our customers.

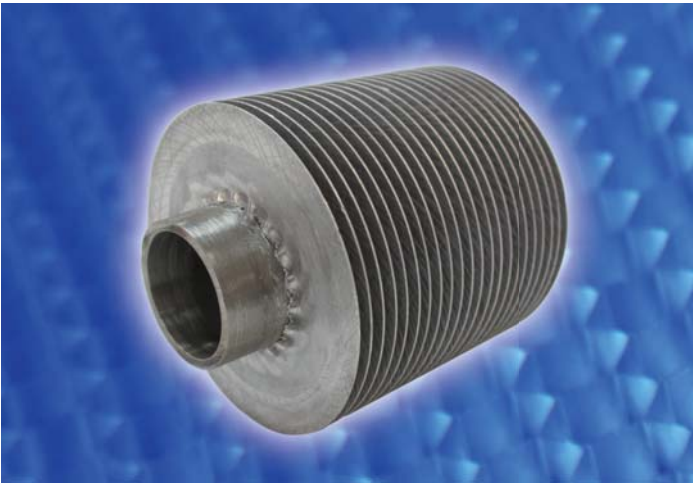


# 1     ダイクレ スーパーアルミ フィンチューブ

DAIKURE SUPER ALUMINUM FINTUBE

ダイクレスーパーアルミフィンチューブは、当社独自の開発による溶接式アルミフィンチューブです。スーパーアルミフィンチューブは、蒸気式空気予熱器、コンデンサー、エアフィンクーラー、エコノマイザー等に使用されています。

Daikure Super Aluminum Fintube is a welded type aluminum fintube, developed at our own plant. Super Aluminum Fintube is used in steam air heaters, condensers, air fin coolers, and economizers.



## 特長

- 1 従来Cu、SPCCフィンを使用していた高温域までアルミフィンの適用が可能となりました。(最高使用温度：400℃)
- 2 SPCCフィンで計画されていた熱交換器と比較すると伝熱管の重量、数量ともに大幅に削減され、全体のコストダウンが図れます。
- 3 溝切が不要なためチューブを傷つけることなく、肉厚を薄くできます。
- 4 フィンピッチが1/100mmで任意設定可能なため、設計バリエーションが増加します。
- 5 フィンが強靱なため、取扱い及び梱包が容易になります。

## Features

- 1 Our new aluminum fintube is now able to be used under a high temperature zone (as high as 400℃.)
- 2 To compare with heat exchangers designed to be used with traditional SPCC fintube, weight and numbers of heat transfer tube have been greatly reduced, resulting in over all cost down.
- 3 The thickness of this new fintube is now able to be much thinner without damaging the tube.
- 4 Possibilities of design variation are now much developed. (Fin pitch is now able to be set freely.)
- 5 This new solid fintube made handling and packaging much easier.

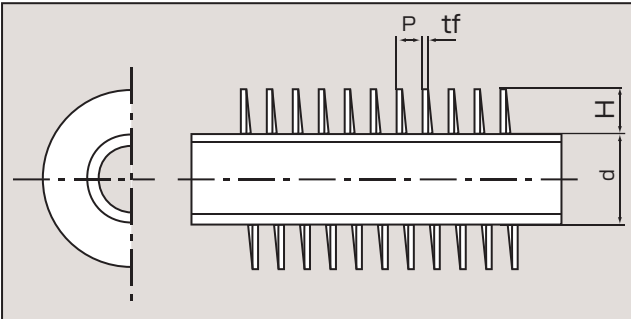
## 製造可能範囲 (Size Availability)

TUBE O.D : d	FIN THICKNESS : tf	MAXIMUM FIN HEIGHT : H	FIN PITCH : P
mm	mm	mm	mm
15.9	0.5	9.0	2.31 ~ 4.23
19.0	0.5	9.0 ~ 12.7	2.31 ~ 4.23
21.7	0.5	9.0 ~ 12.7	2.31 ~ 4.23
25.4	0.5	9.0 ~ 15.9	2.31 ~ 8.47
31.8	0.5	9.0 ~ 15.9	2.31 ~ 8.47
38.1	0.5	9.0 ~ 19.0	2.31 ~ 8.47

サイズ表は目安となっております。まずはお問い合わせ下さい。  
Our dimension plan shows the standard. For details, please consult us.

## 材料の組み合わせ Material Availability

チューブ材料(Tube material)	フィン材料(Fin material)
1 炭素鋼(Carbon steel)	アルミニウム(Aluminum)
2 ステンレス鋼(Stainless steel)	
3 白銅(Cupronickel)	

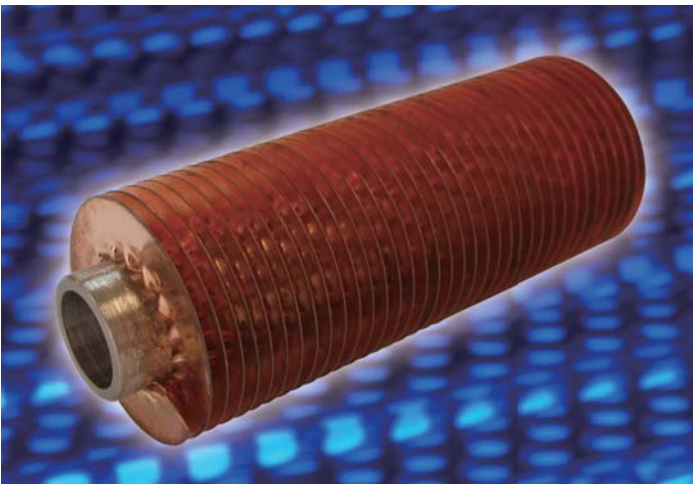


# 2     銅フィンチューブ

COPPER FINTUBE

装置の小型化を目的として開発されたもので、小径管が主体です。化学工業、石油化学、ガス化学、冷凍空調等の熱交換器用のフィンチューブ（製鉄所向ガスクーラー、蒸気式空気予熱器等）に使用されています。

These types of small size fintube were developed to enable the miniaturization of the equipment. These types of fintube for heat exchangers are used in the chemical, petro-chemical and gas-chemical industries and in refrigeration, air conditioning, etc. (gas cooler, airheater)



## 特長

- 1 CS、SUSに比べて熱伝導率が良い。(CS;45, SUS;14, CU;320 Kcal/mh℃)
- 2 CS、SUSに比べ装置をコンパクト化することができます。

## Features

- 1 Thermal conductivity is better than that of carbon steel and stainless steel. (cs;45, sus;14, cu;320 Kcal/mh℃)
- 2 Copper type fintube allows equipment to be compact and lightweight.

## 製造可能範囲 (Size Availability)

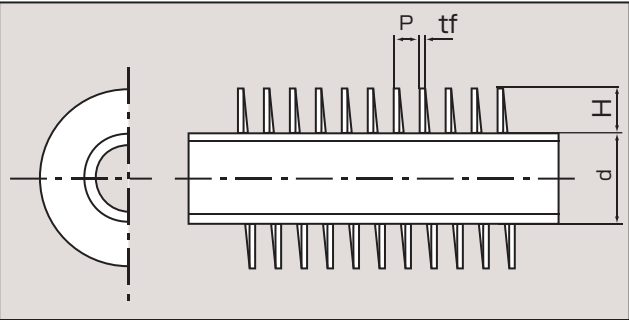
TUBE O.D : d	FIN THICKNESS : tf	MAXIMUM FIN HEIGHT : H	FIN PITCH : P
mm	mm	mm	mm
15.9	0.25 ~ 0.4	7.5	2.31 ~ 4.23
19.0	0.25 ~ 0.4	9.0	2.31 ~ 4.23
21.7	0.25 ~ 0.4	9.0	2.31 ~ 4.23

サイズ表は目安となっております。まずはお問い合わせ下さい。  
材質、寸法の各組み合わせはその都度検討致します。

Our dimension plan shows the standard. For details, please consult us.  
Please contact us about the combination of material and dimension of fintube.

## 材料の組み合わせ Material Availability

チューブ材料(Tube material)	フィン材料(Fin material)
1 炭素鋼(Carbon steel)	銅(Copper)
2 ステンレス鋼(Stainless steel)	
3 白銅(Cupronickel)	



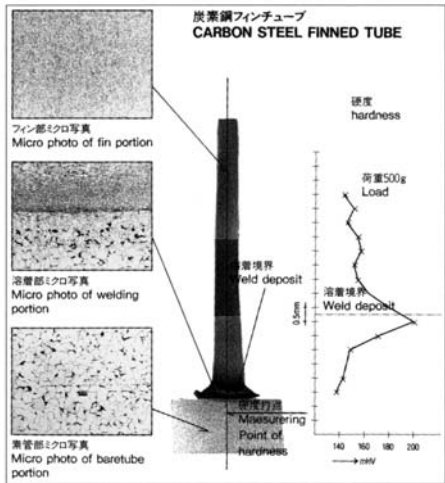
### 特長

#### 【ソリッド・セレートタイプ共通事項】

- ①当社で製造しているフィンチューブは、高周波抵抗溶接式によるものです。フィンを取り付けることにより、伝熱面積を大きくでき、効率をアップさせることが可能です。
- ②断面写真の如く、チューブの溶け込み深さは、極めて浅いので、母材に与える熱影響を殆ど考慮する必要がありません。しかも強度上の点についても十分です。(高周波抵抗溶接式フィンチューブ国際基準に従い、最小170MPa(17.6kgf/mm<sup>2</sup>)の溶着強度を基準としています。)

#### 【セレートタイプ】

- ①熱伝達率が10～15%アップします。ガスの流れが、セレートにより乱流を生じ、熱伝達率がアップし、装置のコンパクト化が図れます。
- ②クリーンガスに対しては、"セレート効果"が最大限発揮されます。上記の特徴によりコストダウンが可能となります。



#### Features

##### Common to both solid and serrated type

- ①Fintube manufactured in our company is of high frequency resistance welding. By installing fin, electric heating area become larger and would result in higher efficiency.
- ②As shown in the sectional photo,since the depth of welding penetration into the tube is extremely shallow,the thermal effect exerted on the tube is negligible. Welding strength, however, is sufficiently durable. (The minimum specification for tensile strength of weld is 170 MPa [17.6 kgf/mm<sup>2</sup>] in accordance with the International Standard of High Frequency Resistance Welded Fins)

##### Serrated type only

- ①Thermal conductivity can be increased by 10-15%. Downsizing of equipment become possible because serrated fins create a turbulence out of gas flows.
- ②The serrated fintube shows its ability to the full for clean gas. The strong points stated upward are possible to be cost down.

#### 【セレートタイプ】 Serrated type

##### 製造可能範囲 (Size Availability)

TUBE O.D : d	FIN THICKNESS : tf	MAXIMUM FIN HEIGHT : H	FIN PITCH : P
mm	mm	mm	mm
19.0～168.3	0.8～1.6	12.0～32.0	3.62～30.0

サイズ表は目安となっております。まずはお問い合わせ下さい。

フィン高さの上限はチューブ径の半分を目安とします。

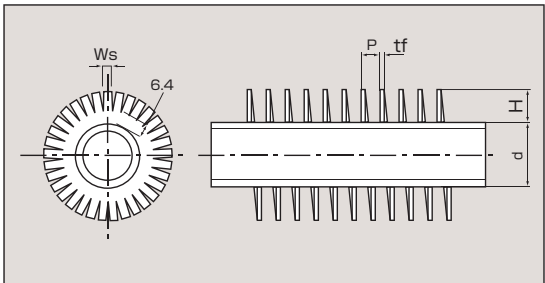
材質、寸法の各組み合わせはその都度検討致します。

Our dimension plan shows the standard. For details, please consult us. The upper limit of the fin height is around half of the fintube diameters as a standard. Please contact us about the combination of material and dimension of fintube.



##### 材料の組み合わせ Material Availability

チューブ材料 (Tube material)	フィン材料 (Fin material)
1 炭素鋼 (Carbon steel)	炭素鋼 (Carbon steel)
2 ステンレス鋼 (Stainless steel)	ステンレス鋼 (Stainless steel)
3 低合金鋼 (Alloy steel)	低合金鋼 (Alloy steel)



#### 【CSタイプ】 CS type

CSタイプは、フィンの片側全線をアーク溶接で隅肉溶接しております。

隅肉溶接はフィンの板厚を基準にして脚長を決めフィンには全くシワがありません。

"CS type" is mounted helically on the tube and is fillet welded on one side by arc welding. The leg length of the fillet weld is based on fin thickness and so there is no corrugation on the fins.

##### 製造可能範囲 (Size Availability)

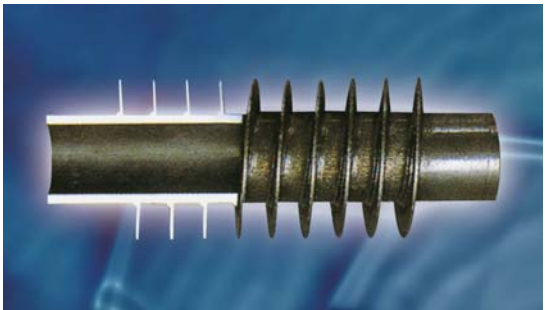
TUBE O.D : d	FIN THICKNESS : tf	MAXIMUM FIN HEIGHT : H	FIN PITCH : P
mm	mm	mm	mm
21.7～89.1	1.0～3.2	12.0～30.0	6.35～30.0

サイズ表は目安となっております。まずはお問い合わせ下さい。

フィン高さの上限はチューブ径の半分を目安とします。

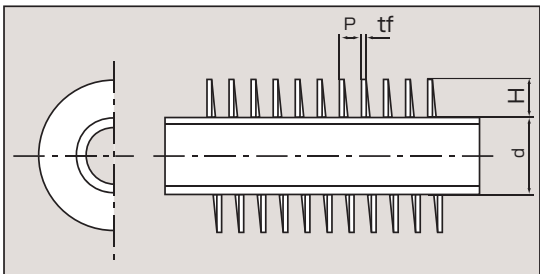
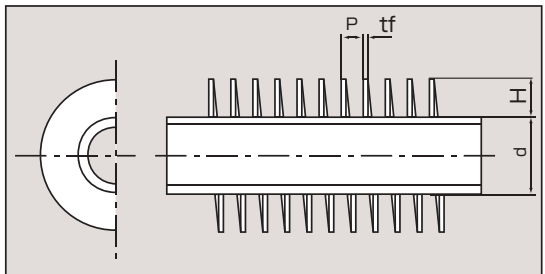
材質、寸法の各組み合わせはその都度検討致します。

Our dimension plan shows the standard. For details, please consult us. The upper limit of the fin height is around half of the fintube diameters as a standard. Please contact us about the combination of material and dimension of fintube.



##### 材料の組み合わせ Material Availability

チューブ材料 (Tube material)	フィン材料 (Fin material)
1 炭素鋼 (Carbon steel)	炭素鋼 (Carbon steel)
2 ステンレス鋼 (Stainless steel)	ステンレス鋼 (Stainless steel)
3 低合金鋼 (Alloy steel)	低合金鋼 (Alloy steel)



#### 【ソリッドタイプ】 Solid type

##### 製造可能範囲 (Size Availability)

TUBE O.D : d	FIN THICKNESS : tf	MAXIMUM FIN HEIGHT : H	FIN PITCH : P
mm	mm	mm	mm
19.0～168.3	0.8～3.0	9.0～30.0	3.62～30.0

サイズ表は目安となっております。まずはお問い合わせ下さい。

フィン高さの上限はチューブ径の半分を目安とします。

材質、寸法の各組み合わせはその都度検討致します。

Our dimension plan shows the standard. For details, please consult us. The upper limit of the fin height is around half of the fintube diameters as a standard. Please contact us about the combination of material and dimension of fintube.

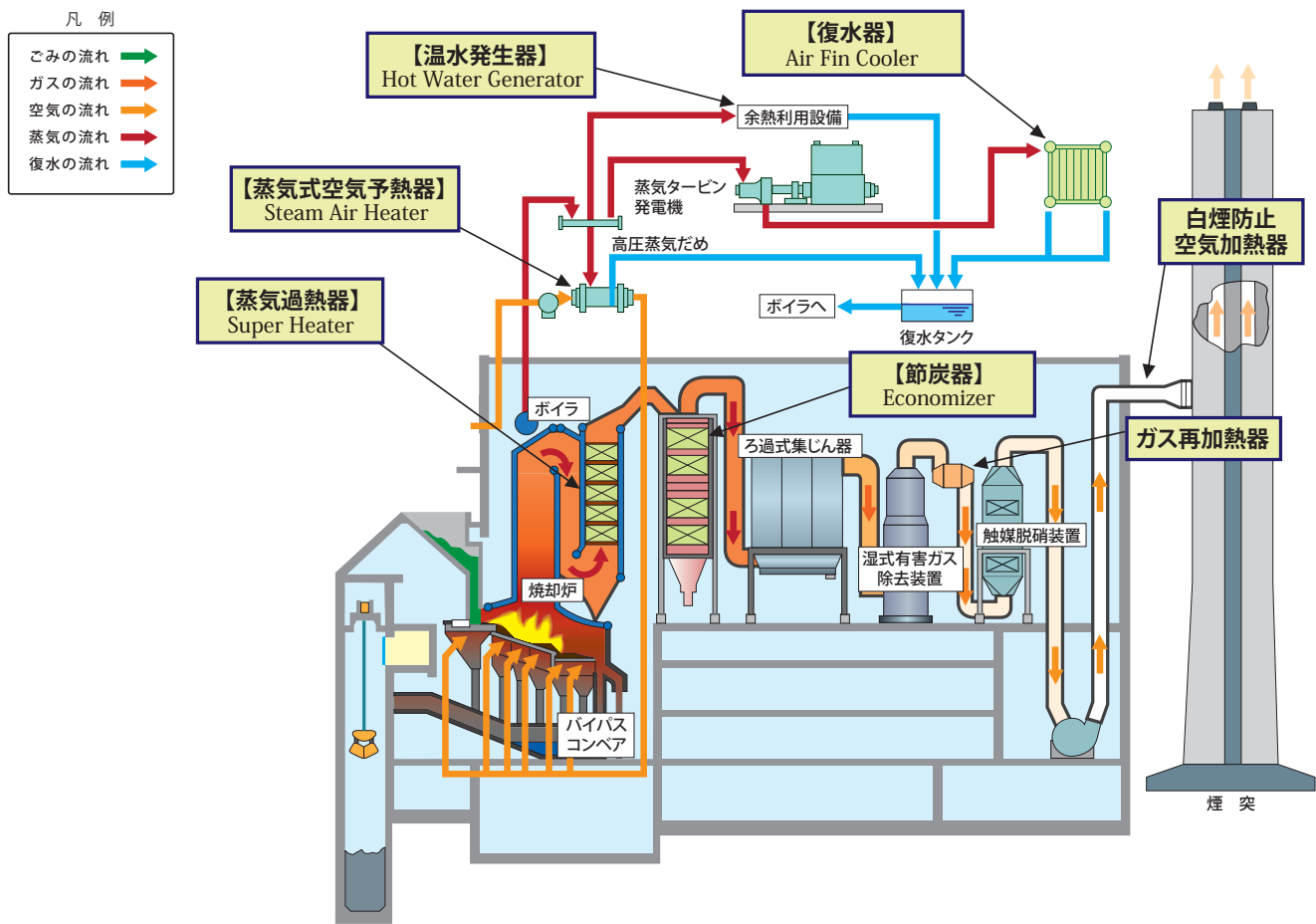
##### 材料の組み合わせ Material Availability

チューブ材料 (Tube material)	フィン材料 (Fin material)
1 炭素鋼 (Carbon steel)	炭素鋼 (Carbon steel)
2 ステンレス鋼 (Stainless steel)	ステンレス鋼 (Stainless steel)
3 低合金鋼 (Alloy steel)	低合金鋼 (Alloy steel)



# ダイクレ熱交換器 (例)クリーンセンター

Daikure's heat exchanger (EXAMPLE) Incinerator



## 伝熱管の選定 (例)

表 1 は、各種伝熱管を使用した場合のエコノマイザーについて、そのコンパクト化の優先順位をA,B,C,Dで示したものです。計画時は燃料成分、燃料ガス性状及び給水温度等の諸条件を検討し、適切な伝熱管、フィンピッチと表2に示す材質の選定が必要となります。

表 1 機器用途・燃料別 伝熱管選定 (例)  
Fig.1 Type Choice by Usage and Fuel

各種エコノマイザーと燃料種類 Each Type of Economizer and Kinds of Fuels	各種伝熱管とフィンピッチ Each Type of Heat Transfer Tube and Fin Pitch	ベアチューブ Bare Tube	ソリッドフィンチューブ Solid Fintube	セレートフィンチューブ Serrated Fintube	スーパーアルミフィンチューブ Super Aluminum Fintube
		—	フィンピッチ 2~4.5山/iN Fin Pitch	フィンピッチ 5~6山/iN Fin Pitch	フィンピッチ 7~11山/iN Fin Pitch
一般ボイラー エコノマイザー General Boiler Economizer	油 Oil	B	B	D	D
	ガス Gas	D	C	B	A
コージェネ排熱回収ボイラー Co-Generator Waste Heat Collecting Boiler	油 Oil	D	B	C	D
	ガス Gas	D	C	B	A

## Examples for Finned Tube Type Choose

Fig.1 shows the economizer's compactness when using each type of heat transfer tube, in order of preference A,B,C,D.  
Fig.2 shows the choice of materials for heat transfer tubes, fins and pitch. Fuel type,the nature of the fuel gas and feedwater temperatures must be taken into consideration in the planning stages.

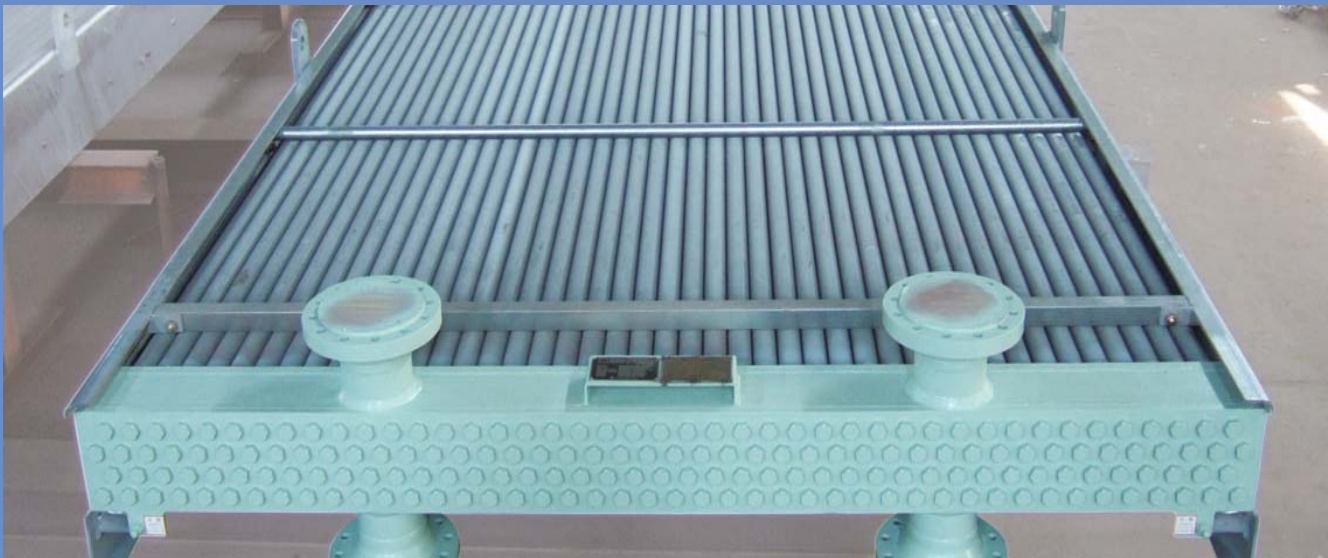
表2 燃料・給水温度別 伝熱管選定 (例)  
Fig.2 Type Choice by Fuel and Temperature

	給水温度 Water Supply temperature	チューブ Tube	フィン Fin
ガス Gas	60℃未満 below 60℃	SUS	Al
	60℃~100℃	SUS	Al
	100℃~160℃	STB	Al
	160℃以上 160℃ or above	STB	Al
灯油,A重油 Lamp oil, A Heavy oil	120℃未満 below 120℃	SUS	SUS
	120℃以上 120℃ or above	STB	SPCC
B,C重油 B, C Heavy oil	140℃未満 below 140℃	SUS	SUS
	140℃以上 140℃ or above	STB	SPCC

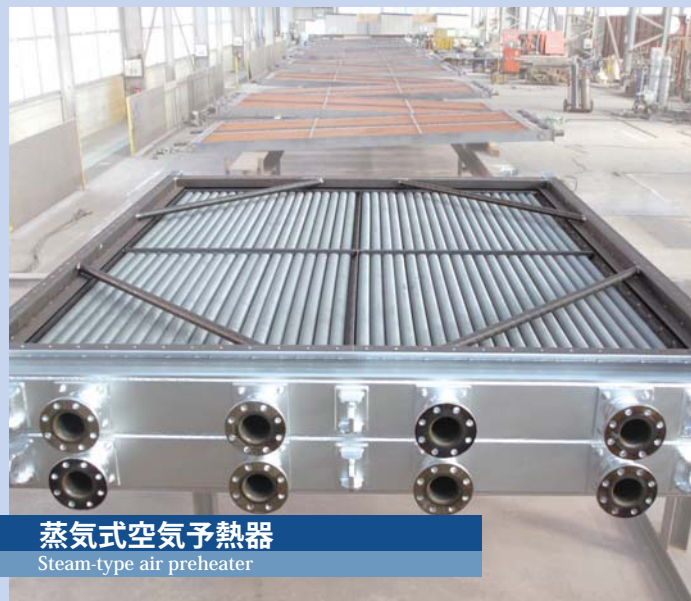
## 節炭器 Economizer



## エアフィンクーラー Air Fin Cooler







蒸気式空気予熱器  
Steam-type air preheater



蒸気式空気予熱器  
Steam-type air preheater



温水発生器  
Hot Water Generator



給水予熱器  
Feed Water Heater



送風予熱器  
Blower-type preheater



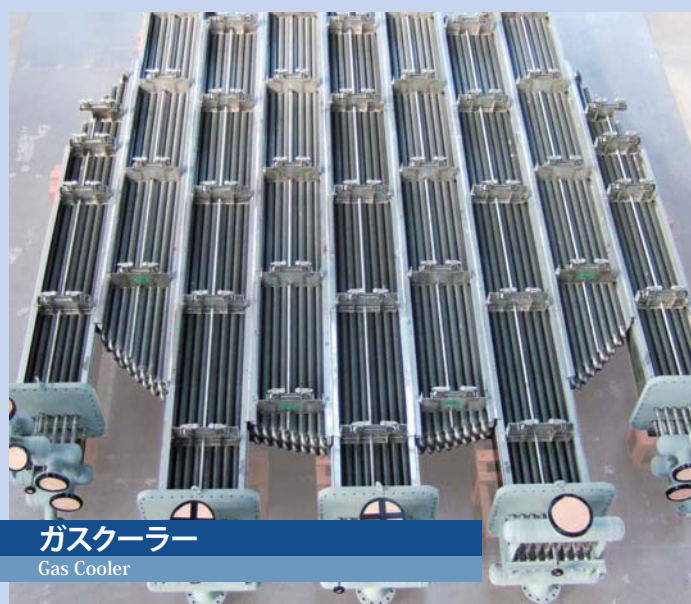
蒸気過熱器  
Steam heater



廃熱ボイラ  
Waste heat boiler



COGガスクーラー  
COG gas cooler



ガスクーラー  
Gas Cooler



COGクーラー  
Gas Cooler



排ガス再加熱器  
Exhaust Gas Reheater



白煙防止空気加熱器  
Air heater for White fume quenching





**パネル組立て**  
Panel assembly



**パネル組立て**  
Panel assembly



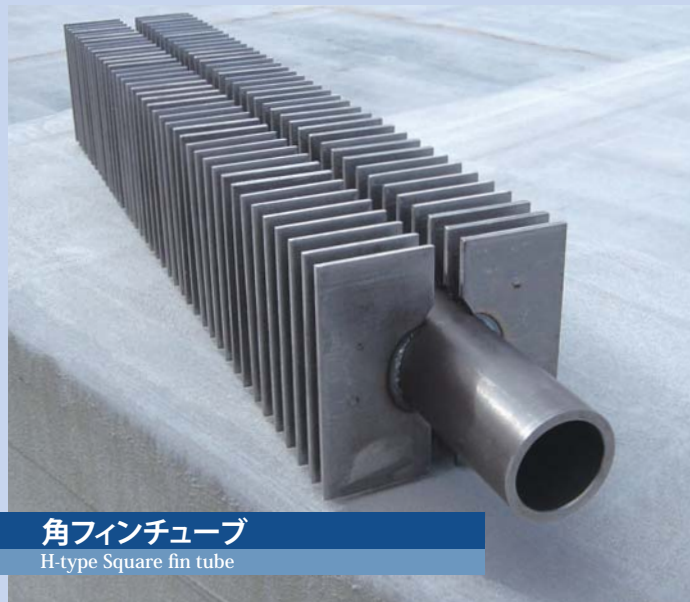
**パネル組立て**  
Panel assembly



**蒸発水管パネル**  
Panel assembly



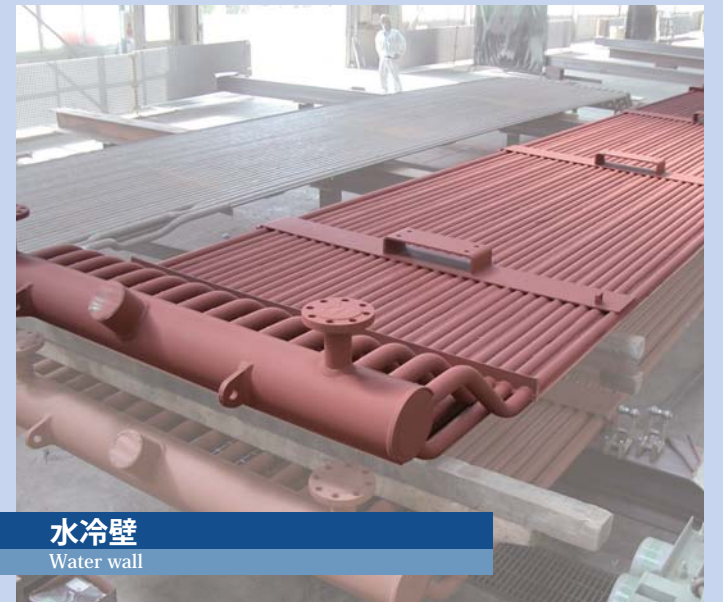
**ヘッダー溶接作業**  
Header welding



**角フィンチューブ**  
H-type Square fin tube



**肉盛溶接管**  
Over-lay welded tube



**水冷壁**  
Water wall



**曲げ**  
Bend



**クイックベンド**  
Quick bend

- 1 水管パネルは品質とコスト面から曲げ加工を施工することによって、溶接箇所をより少なくすることが必要です。
- 2 当社は約500種類の豊富な金型治具を揃えあらゆるチューブ曲げが可能です。
- 3 管端処理は開先加工機等の専用機を使用するので、精度、品質が共に安定します。
- 4 これらのベンドチューブを使い経験豊富な溶接士がパネル組立てまで行っています。

- 1 Bending makes it possible to improve quality and cut cost of boiler panel fabrication, by reducing welding work.
- 2 We have about 500 kinds of bending mold/jig in stock.
- 3 Our special machines enable dimensional precision and stable quality of tube.
- 4 Many competent welders assemble boiler panels.

設備	Equipment
NCベンダー .....1台	NC Bending Machines .....1
パイプベンダー ....9台	Pipe Bending Machines .....9
NC開先加工機 ....1台	NC Edge Preparation Machines ..1
クイックベンダー ...1台	Quick Bending Machines .....1
開先加工機 .....11台	Edge Preparation Machines ....11

**製作可能範囲**  
Size Availability

単位 Unit : mm

チューブ径 d Diameter of Tube	15.9~88.9
-----------------------------	-----------

※チューブ径については要相談  
Please contact us for detail.



## 溶接

ダイクレの溶接技能者は、JIS溶接士、電気事業法認可溶接士、ボイラー溶接士（特別・普通）等の各種資格を有しており、溶接管理技術者の監督のもと、製造される製品は国内外で高い評価を得ています。

## Welders

All of our welders have welding qualifications as required by JIS, the Electric Utility Industry Law, the Boiler Construction Code (special and ordinary) of the Japan Ministry. So our highly competent engineers under the guidance of their superiors, have been appreciated of their skills in and outside Japan.



## 品質管理体制

製品に関連する業務を規格 ISO 9001:2008 / JIS Q 9001:2008 に準拠させ、品質マネジメントシステムを、全員で継続的に改善・維持し、システムを効果的に運用することにより顧客満足度の向上を目指します。

## Quality Control System

With regards to our Products, we would like to mention the fact that we obtained ISO 9001 for the quality guaranteed to international standards. (Design, Manufacture for Fintube and Heat Exchanger). All of our staff members and engineers have been working to maintain and develop the system for better qualified stages and further improve them to serve for our customers.



## 設計・開発

当社のフィンチューブ式熱交換器は、風洞実験装置による実証試験にて確認された信頼性の高いデータを基に、経験豊富な技術者によって設計されています。

## Design & Development

Our company's Fintube Type Heat Exchangers have been designed by our highly competitive engineers based on the reliable testing data of demonstration test using the wind tunnel experimental apparatus.





物流 / Logistics



梱包 / Packing



機械設備 / Mechanical equipment



熱交換器、フィンチューブのご照会について  
TO INQUIRE ABOUT HEAT EXCHANGER & FINTUBE

熱交換器の計画に際しましては、下記の仕様をご連絡下さい。  
Please inform us with your design data for the heat exchanger shown below.

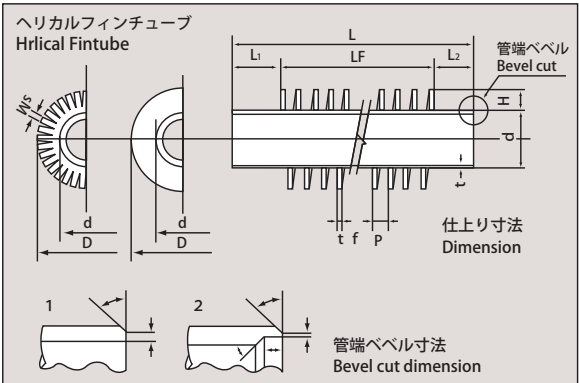
設計仕様 SPECIFICATION SHEET			
機器名	NAME OF EQUIPMENT		
		管外側 SHELL SIDE	管内側 TUBE SIDE
流体名	FLUID		
流量	FLOW RATE	kg/h	
入口温度	INLET TEMP.	℃	
出口温度	OUTLET TEMP.	℃	
最高使用圧力	MAX. PRESS.	MPa	
使用圧力	OPE. PRESS.	MPa.	
許容圧損	PRESS. DROP.	kPa	
適用規格	CODE		
注意事項	NOTES		

フィンチューブのご照会については、  
下記の事項をご連絡下さい。

- 1 フィンチューブ形式
- 2 チューブ材質、寸法 (外径d、肉厚t、長さL)
- 3 フィン材質、寸法 (フィン厚さtf、フィン高さH、フィンピッチP、フィン巻付け長さLF)
- 4 管端部L1,L2寸法、管端処理の有無
- 5 フィン中抜き加工の有無、寸法、位置
- 6 塗装
- 7 数量
- 8 適用規格

When making inquiries about “Daikure-Fintube”,  
please inform us with following information.

- 1 Type of fintube needed
- 2 Tube material and dimensions(outside diameter, tube thickness, and length)
- 3 Material of fin (strip) and detailed dimensions (fin thickness [tf], fin height [H], fin pitch [P], and fin length [LF])
- 4 Detailed dimensions of tube end (L1,L2)and tube end finish (plain or beveled)
- 5 Position and demensions of non-finned part in fintube if any.
- 6 Painting
- 7 Quantity
- 8 Applicable standards and rules



FAX.(082)428-2359  
FAX.+81-82-428-2359  
✉ hif-netsukou@daikure.co.jp