

Repair Top PROCESS

(リペア トップ プロセス)

リペアトッププロセス適応例

1、製紙会社のヤンキドライヤー補修

製紙会社のヤンキドライヤーとは、紙を製造する工程でウエットな状態の製品を乾燥させる工程で使用される大きなロールです。(直径3660mm)
今回このロールの円周一周に傷が入ってしまい補修方法として金属溶射タンクめっきなどの方法が検討されました。
金属溶射での補修金額は数千万かかりまたタンクめっきでは現場補修は不可能で部品を取り外さなければならないので工期、費用とも莫大にかかってしまいます。
そこで弊社のリペアトッププロセスの検討が進められ金属溶射より費用が安価でしかも部分的に補修が可能などの利点にてリペアトッププロセスで補修を行う事になりました。
このような部品の取り外しが困難な場合や部分的に補修したい場合はリペアトッププロセスが有効と考えられます。

2、仕様及び費用

1) 部品名	ヤンキードライヤー
2) 皮膜の種類	ニッケル
3) 皮膜の厚さ	平均 100 μ (0.1mm)
4) 工期	2週間
5) 補修費用	700万

4、作業補修例

ニッケルめっき中



めっき後研磨中

