

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、油圧シリンダー、ラム傷補修（実績）

- ◆ 油圧シリンダー、ラムなどの部品はプレス機械に使用される部品で摺動部の磨耗により、シリンダーラムに傷が入り油が漏れるケースがあります。部品を交換するにはラインを長期間止めて、機械を分解して交換します。この場合工期も莫大な費用もかかりますが、弊社のリペアトッププロセスは機械を分解せず現場でめっき補修を行います。今回の油圧ラム補修のケースは、シリンダーからラムを取り外す事が困難で取り外し修理を行うと工期もかかり費用は数千万円になります。機械を分解せず短工期にて現場補修が可能な為、コストを大幅に削減する事ができたケースです。

2、仕様及び費用

- ◆

1) 部品名	油圧ラム
2) 皮膜の種類	銅、ニッケル
3) 皮膜の厚さ	200 μ (0.2mm)
4) 工期	5日間
5) 補修費用	350万

3、作業補修例

ニッケルめっき作業



ニッケルめっき補修後



株式会社小野精工
TEL 045-471-8282
※編集・複製禁止