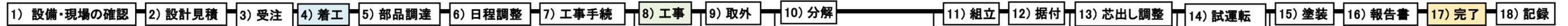


ポンプ修理の手順



1) 設備・現場の確認

- 設備仕様 ・設備名、ITEM番号
 ・設備の用途と運転条件
 ・設備の問題点と改善点
- ポンプ仕様 ・ポンプ型式と製造番号
 ・軸封部：シール取付の設計
- 液仕様 ・流体名と液質
 ・汚れ程度、温度、粘度、pH
 ・シール部品の材質選定
- 作業性 ・作業スペースと安全確保

2) 見積り施工範囲

- ◆ 陸上ポンプ
 - ◆ モーター
- 
- 例：荏原製 350×300CFNM590
 シール径：100MM
- ◆ 水中ポンプ
 - ◆ ポンプの管工事

5) 部品調達

- ・交換は消耗部品・・・ポンプメーカー品、市販品
- ・シール取付用部品・・・協力工場にて製作

18) 記録

- ・御注文物件は注番にて管理保存しています。
- ・施工内容、経緯が記録され、予知メンテに生かされます。

10-1) 部位の寸法測定



マイクロメーター・シリンダーゲージ

13) 芯出し調整



ダイヤルゲージ

20. 20-1) 劣化診断測定



日置製 放射温度ハイテスタ IMV製 バイブロ VM-2001Σ

21. 21-1) 省エネ調査測定



日置製 電力計：316 センサー取付部 超音波ドップラ流量計

10-2) イレギュラーの処置

予期せぬ損傷著しい部品や部位が有り復旧の危機に直面の際には素早い対応が求められます。
 当社は機械・補修加工場を持つ強みを発揮し危機回避に全力で対応します。

溶射加工 加工能力 外形：1000mm 長さ：2000mm シャフト・ブラケット・穴埋め・他肉盛加工修正



溶射加工前



溶射中



溶射加工後

機械加工 例：総合電気機器製造会社殿
 オイル送りポンプ 米国製 ベーンポンプ 3.7KW 納期：2ヶ月を必要とする



軸受ナットのネジ山無し、ベアリング内径軸が摩耗小、送油不能となりライン停止の危機に直面
 ※ 主軸、ローターを現物合わせにて製作・・・組立、4日間で完納

電動機整備工場

協立電機工業株式会社 茅ヶ崎市矢畑 995 TEL 0467-87-1850

※ 東芝電動機の仕込み加工センターの認定工場ですが各種メーカー問わず修理可能。

◆ 交流モーター 最大電力：1600 kW
 最大電圧：3300 V

- ① ベアリング交換
- ② 通常整備 (コイルワニス処理/ベアリング交換)
- ③ コイル巻き替え修理 (コイル巻替/ワニス処理/ベアリング交換)

- ◆ 直流モーター
- ◆ 高圧モーター
- ◆ 可変速モーター
- ◆ 減速機付モーター
- ◆ 水中ポンプ



モーター ベアリング交換



水中ポンプ



水中ポンプ分解

機械加工場

有限会社大野機工 横浜市鶴見区江ヶ崎町 5-22 TEL 045-583-2354

※ 現品御支給いただければ、図面なしでも採寸して製作いたします。



滝澤鉄工所製 旋盤 2台

ベツ上の振れ mm	360	600
横送り台上の振り mm	210	380
両センター間の距離 mm	800	2000



大阪機工製 フライス盤 3V

X軸(左右)方向移動量：920
 Y軸(前後)方向移動量：380
 Z軸(上下)方向移動量：450



吉良鉄工所製 ボール盤

最大ドリル径：36mm
 Z軸(上下)方向移動量：750