

油圧配管からの突然の油漏れ！！

現地完結！溶接補修対応致します。

この度、Panasonic 製 TIG・アーク溶接機・プラズマ切断搭載 200TRC 導入致しました。
本機は持ち運びが容易なだけでなく、溶接機1台で3役の機能を搭載しており
TIG 溶接機（火花の飛散が少なく周囲の火気リスクが軽減可能）及び直流手溶接（アーク溶接、溶接範囲が広い場合や狭い箇所への溶接する際に使用可能）及びエアプラズマ切断（鉄板を切断）機能を搭載している為、本設備にて3つの機能を1台で使用可能な設備にて現地にお伺いさせて頂き溶接補修作業を施工させて頂きます。

(1) 状況確認 配管油漏れ箇所等の情報・写真をメール等にて教えてください。

現場にお伺いさせて頂く前に状況をご教示ください。（御見積・準備させて頂きます。）

(2) 現場確認・作業準備・開先加工

溶接着手前に溶接部の損傷の有無を確認しておく必要があります。

開先形状の確認を実施し、溶接欠陥発生の原因となり易いのでこれを修正することが重要になります。

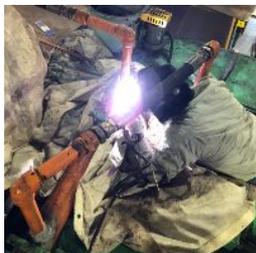
溶接作業に先立ち、開先面に油脂などが付着していないか確認します。

これらの付着物は、溶接欠陥発生の原因につながるため、ワイヤブラシ、グラインダ、布などを用いて除去し、開先面を清浄しておきます。

施工現場においては、直管を切断し所定の寸法、形状の管を製作することがあります。

(3) 溶接材料の選定

溶接材料の選定に当たっては、母材の種類、強度などの材料に関する要素と、溶接方法、開先形状、溶接条件、溶接姿勢などの施工法に関する要素の両方を考慮して、これらの条件に合致するものを選定し作業を行います。



『小型油圧装置から 1.500ton の油圧プレスまで油圧専門で 43 年。』

10.000 件以上の油圧装置製造、メンテナンスの実績でお役に立ちます。



油圧技研株式会社

岡山県浅口市鴨方町小坂東 2614-1

TEL: 0865-44-7626 FAX: 0865-44-5583

E-mail: info@yuatsu.biz URL: http://www.yuatsu.biz