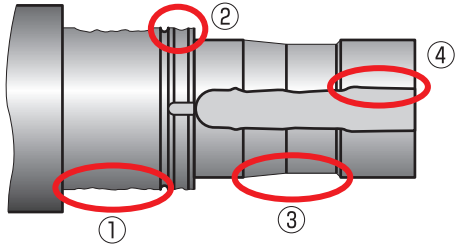


現地機械加工 軸補修方法紹介

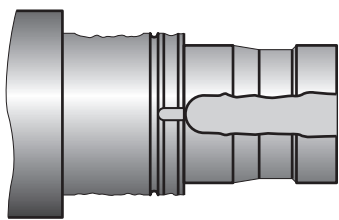
■ このように磨耗した軸は多い



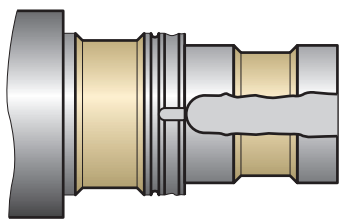
- ① 軸外径ベアリング嵌め合い部が磨耗し、ベアリング内輪との間に隙間が発生している。鉄セメント等で補修しているが精度が出ない、いつ壊れるか不安。
- ② ベアリングナットネジ部が磨耗し、締め付けが出来ない。
- ③ カップリング、プーリー、ギヤー等の取り付け部軸外径が磨耗し、新規部品に交換しても精度が出ない。
- ④ キー溝が叩かれ変形している。

軸の補修(メテコ溶射による軸復元方法)

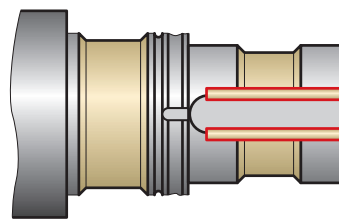
■ 磨耗補修前の軸



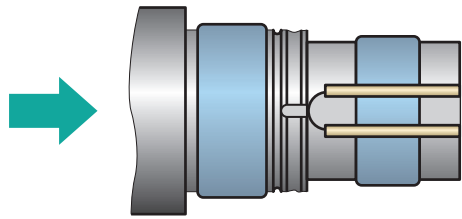
■ 磨耗部が取れる径までメテコ下地加工



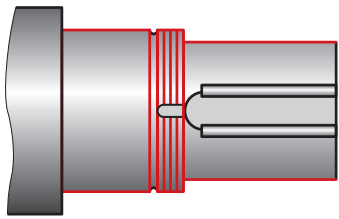
■ キー溝磨耗部肉盛



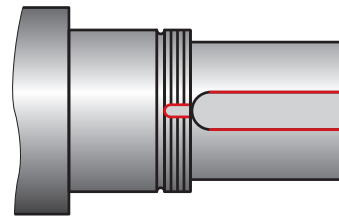
■ 磨耗部メテコ溶射



■ メテコ溶射部外径仕上げ加工ネジ切り加工

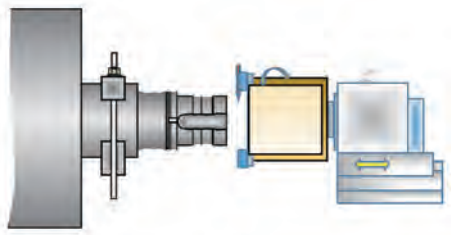


■ キー溝幅仕上げ・ナット廻り止め



軸外径加工機

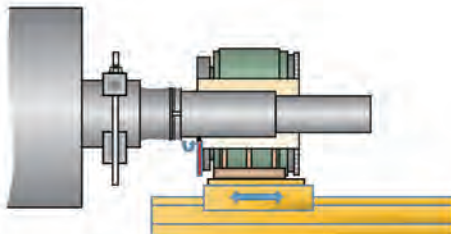
■ 円筒型刃物台機械



【加工機の特長】

1. 設備を固定し機械を回転させ加工
2. 加工は円筒型刃物台先端に取り付けた刃物を回転させ加工する。
3. 機械がコンパクトで加工部端面より1000~1500mmのスペースで加工可能

■ 中空型機械



【加工機の特長】

1. 設備を固定し、中空型機械を回転させ加工
 2. 機械中心部が空間のため加工部が軸端面より離れていても加工が可能
 3. 機械に強度が有りどの位置で切削しても高精度の加工ができます。
- (注) 設備固定方法により機械強度、精度に影響が出ます。

■ 磨耗した攪拌機軸



■ 加工中



■ 改造後



■ 加工中



■ 中空型機械外径加工



■ 中空型機械ねじ切り加工



JFE プラントエンジニアリング 株式会社