

★★岩鉄ニュース★★

『設備の延命策』

岩鉄エンジ^(※)技術営業の大久保です。

(※岩手製鉄(株)エンジニアリング事業部の愛称です)

弊社内、砂と粘土と水を混ぜ合わせる「砂混錬設備」の摺動部摩耗対策事例を紹介します。

メーカーによると、摺動部ダストシール部品の推奨交換頻度は1～2年毎。
案の定、2年弱で摩耗しました。



ダストシール破損、軸部傾きが発生



分解

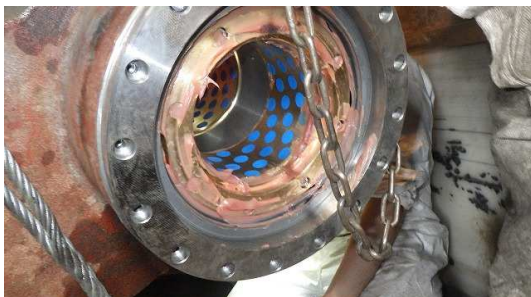


ケース内摩耗

岩鉄エンジで摩耗対策を施しての改良・改造を行いました

(すみません、対策内容はノウハウなので、ココでは出せません)。

耐摩耗性が格段に向上しているにもかかわらず、従来のメンテナンス費用の半分で済んでいます。



改造後



6年後



摩耗ナシ

その後6年経過しても全く問題がありません。

メーカーに交換作業を依頼すると2年毎に約300万円(4人×4日作業、部品費含む)が掛かりますが、対策により6年経過してますので、現在まで約900万円の経費削減となっています。

このように岩鉄エンジでは、お客様設備のメンテナンスを行う際、弱い部分を検証し、材質・構造の変更・改造を提案し、設備の延命策を講じます。

ご連絡・ご相談は下記まで↓

iwateiron.co.jp/

岩手製鉄株式会社

〒024-0334 岩手県北上市和賀町藤根18-14

TEL 0197-73-5900 / FAX 0197-73-6477

URL iwateiron.co.jp

お問合せ sales@iwateiron.co.jp
