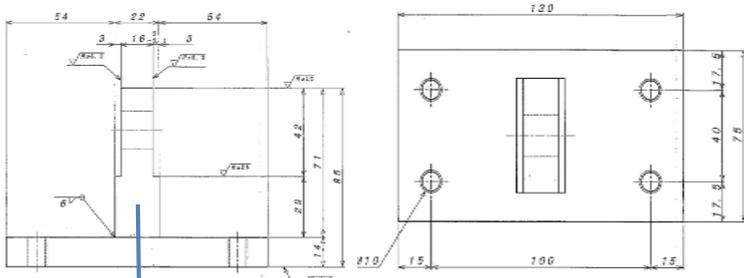


「コストダウン技術情報」は、加工・工事・メンテナンスに関するエンジニア向けの技術ニュースです。印刷の上、ぜひ貴社内でご閲覧下さい！

1. 台車部品において33%のコストを削減！

溶接をボルト締めにするだけで15,000円が10,000円に！

下の事例はSS400で製作した台車の部品の一部です。加工面では溶接の指示になっていますが、加工精度の向上と納期短縮を実現するため、溶接工程をボルト締めによる固定方法に変更いたしました。接合強度は溶接からボルト締めに変更しても加工品の強度上問題なく、採用となりました。製作工数においても、製缶品をフライスにて加工する際に、クランプしにくかったり、加工基準点の選び方等で工数が掛かってしまうのですが、ボルト締めのタイプであれば、材料のクランプもバイスで安易に固定することが可能で、加工基準位置も設定し易いので、加工精度も向上しました。



キャップボルトにて固定する。

2. 高精度芯だしバー。交換なら2割コストダウン！

大昭和精機(株)製の「ACCU-C10 アクューセンター」は加工物の端面に測定子を当てるだけで測定が完了。繰り返し精度 3μ以内(縦型)の高精度芯だしバーです。本製品は上記の様に機械上にて、ぶついたりして破損した場合や、精度がでなくなった場合に、メーカーにて修理対応が出来ます。厳密には修理ではなく、新品を修理扱いとして安価でご提供するのでありますが、新品を購入するよりも2割程度安くなり、御社のコストダウンに貢献いたします。



交換前

交換後、新品を通常の約2割ダウンでご提供！

3. 配管工事ならSNGにお任せ下さい！ 状況調査から改善提案・工事実施まで一貫対応！

溶接機における冷却水の配管工事の事例をご紹介します。本案件では、配管の詰まりが原因で溶接作業をした際に冷却水の温度が上がっていました。これが早期のホース劣化につながり、ホースから水漏れ起こしてしまいました。そこで、配管をクエン酸溶液で循環洗浄することで、冷却水の通りが良くなり、水量が増えて正常に冷却できるようになりました。このような修理はメーカーに頼めば高額になりますが、エス・エヌ・ジーであれば地域のネットワークを活かして安価な修理をご提供いたします！

【メンテナンス工事前】



① 配管が詰まり冷却水の温度が上昇。温度計はそれぞれ 33.4度、40.8度を示している。



② ポンプにてクエン酸溶液で循環洗浄中

【メンテナンス工事後】



③ 洗浄中



④ 汚れが落ち水が濁っているのが分かる。



⑤ 水量が増えて冷却水の温度が正常化。冷却水の温度も26.3度、27.1度に下降した。

※ 温度調査のための温度計設置もSNGにて実施！

【冷却水配管洗浄】

有機酸系 酸性洗剤 NTS-1(KO2%) 1kg
水に溶かすとph2~ph3の酸性になり、カルシウム系の異物を溶解させることが可能。

SNGの社員が語る今月のコラム

こんにちは。営業部リーダーの細川雅和です。秋風が気持ちいい紅葉の季節になりました。私はドライブが趣味で、先日は、妻と一緒に京都の東山にある知恩院を訪問してきました。浄土宗の総本山である知恩院の三門は、とにかく大きく、高さ24メートル、横幅50メートルもあり、夜のライトアップは幻想的でした。皆さんも、寒くなってしまう前に休日は外出されてはいかかでしょうか。話しは変わりますが、加工品・工事・メンテナンスのことなら私にお任せください！



営業部リーダー 細川雅和

URL: <http://www.kk-sng.com/>

●機械加工センター愛知. COM 機械加工センター愛知で検索！

●工場工事センター愛知. COM 工場工事センター愛知で検索！

●工場メンテナンスセンター愛知. COM 工場メンテナンスセンター愛知で検索！

SNGコストダウン技術情報

発行：株式会社エス・エヌ・ジー

〒447-0886

愛知県碧南市源氏町5丁目52番地

TEL: 0566-42-1101 (代)

FAX: 0566-48-2791