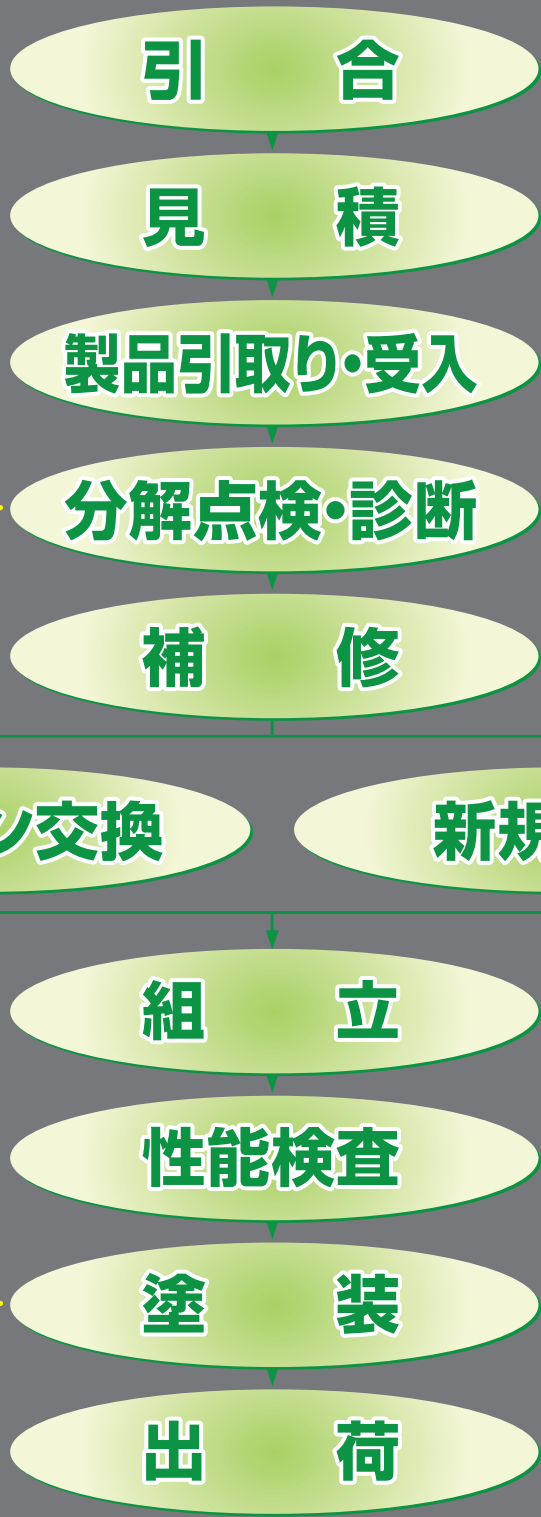


## ◆ 航空宇宙品質のものづくり ◆

弊社は主に油圧シリンダー・省力化装置の設計から、精密機械加工・硬質クロムメッキ・組立・性能試験までを手がけており、油圧シリンダの修理・耐久性向上のご提案も行ないます

平成 15 年 7 月 ISO9001 : 2000 認証取得

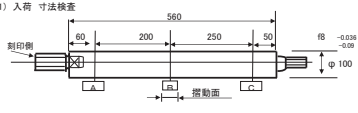
# 油圧シリンダーの修理・オーバーホール 業務の流れ



### 資料 分解点検・診断

ピストンロッド(入荷状況)

1) 入荷 寸法検査



2) 目視観察状況 及び 処置工程

No	目視観察状況	処置工程
1	B部で巾120部の磨耗がひどい	センター加工-研磨-鍍金-研磨-バフ仕上げ
2	B部で巾120部の磨耗がひどい	センター加工-研磨-鍍金-研磨-バフ仕上げ
3	B部のみ磨耗	センター加工-研磨-鍍金-研磨-バフ仕上げ
4	B部で巾120部の磨耗がひどい	センター加工-研磨-鍍金-研磨-バフ仕上げ
5	B部のみ磨耗	センター加工-研磨-鍍金-研磨-バフ仕上げ
6	B部のみ磨耗	センター加工-研磨-鍍金-研磨-バフ仕上げ

### 製品引取り・受入



### 補修例

- ロッドに傷がある場合  
研磨→メッキ→研磨→バフ仕上げ  
(場合によってはメッキを剥離します)
- シリンダーに傷がある場合  
ホーニング加工で補修致します。
- ロッドに曲がりがある場合  
曲がり直して補修致します。

### パッキン交換 補修 新規製作



パッキンリングについては全数交換となります。但し特殊なパッキンはお客様より支給させて頂いております。

### 塗装



再塗装で外装もリニューアル!

### 性能検査

当社テストスタンド



本社で実施する検査は以下の通りです。

- ストローク検査
- 外部・内部漏れ検査
- 最低作動圧検査
- お客様指定の検査