

タイロッド超音波探傷試験

『生産停止の未然防止』

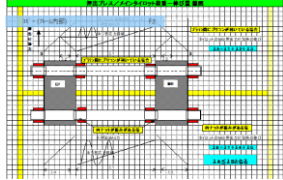
タイロッドの状況を把握し、予防保全に繋げ
補用品を確保し、計画的に交換工事



タイロッドロードバランス確認調整

『予防保全』

4本のタイロッド伸びバランスを調整することでタイ
ロッドねじ部の破損を防止。安定的な製品精度が
期待できます



グリース鉄粉濃度測定(ステムスライド)

『摺動部安定稼働』



LMガイド用レール、ボールスクリュなどのグリース
に含まれる金属摩耗粉を測定することで摩耗状
態が確認可能

大物非破壊検査

『生産停止の未然防止』

非破壊検査により故障を未然に防ぎます

メインシリンダー UT検査 エンドプラテン MT検査



SS5G

～『いいもの』を世界に～



旧シリーズ 旧シリーズ

マシン動作波形診断

『油圧劣化診断』

データロガーを用いて圧力及び時間チャートを収集し
押出機の稼働状態分析にて劣化箇所を特定



精度点検

『機械レベル測定』

機械の精度を把握することで、未然に故障を
防ぎます

メインシリンダー垂直度 マシンベース水平度

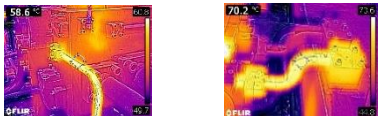


※ その他各種サービスメニューも取り揃えております。
お気軽にご相談ください。

油圧機器診断

『予防保全』

油圧機器のリークは圧力の立ち上がりが悪くなる
ことで生産性低下の原因となります。配管温度の
計測により判定を行い、調整・交換のアドバイスを
提案します。
特殊シリンダーの内部リーク判定も可能です



プラテン加工

『マシン状態修復』

プレッシャーリング面の偏摩耗を修正しダイス
面精度を保持します



押出中モータ選択省エネ運転

- 押出中のポンプ及びモータ効率が低下するときに自動制御を行うことにより省エネ運転を実現します。
- 押出中に不要なモータを停止させ省エネを図ります。
- ソフスター使用により、電源設備及びモータへ負担を軽減させます。

押出中省エネ効果：10～15%
(押出速度5mm/s程度)

特殊シリンダーの改善

シリンダーロッドを保持している、真鍮ブッシュの部分にウェアリング(樹脂)を装着
ピストン外径にもウェアリングを装着

ウェアリング装着によりロッドまたはチューブとのメタルタッチがないため、油漏れにつながる有害な傷やかじりが発生しません

頭出し圧力調整

メイン圧力を電磁リリーフで任意に制御可能とします
任意圧力で制限をかけることによりダイス破損防止も図ります

追加部品
電磁リリーフ弁
ソレノイドバルブ
ラインフィルター
上記取付ブロック及び配管

実施例：プラチン出口操作盤

圧力設定用ボタン追加

制御装置レトロフィット(PLC)

- 三菱シーケンサ
 - Aシリーズ
 - Qシリーズ
- オムロンシーケンサ
 - Cシリーズ
 - CJ, CSシリーズ

・保守・入手が容易
・長期供給が可能

・リレー盤→PLC化も対応します

SS5G

～『いいもの』を世界に～

旧シリーズ

旧シリーズ

両軸モータ分割 (省エネ化)

両軸補助モータを分割し
・補助モータはインバータ駆動
・シールポンプは圧力補償型ポンプに交換
省エネ運転が可能です

・2015年4月1日より「トップランナーモータ」等、省エネ機器使用が努力義務化されてます

ダイカセットロック装置

ディスク切断面が均一化となることでエア巻き込みを減少させ製品歩留まりの向上が図れます

エア・ハイドロによりダイブロックを前面より押し付けます

※ 既設マシンの仕様次第で取付不可場合があります。改造に関しては改造対象機の状態を把握するため、現地調査を行います

PressTrend(プレストレンド)

LANケーブル

データ保存 (P C内ハードディスク)
過去データを自分で全て保存管理 (CSV形式)
LANケーブルで自動収集し、集約可能

- ・パソコンと接続するだけで押出データを取り込み
- ・トレーサビリティ (追跡管理) に威力を発揮
- ・複数台のマシンのデータを一元化管理する事でマシン状態の見える化・把握・計画保全可能

ボールねじ開閉式ロックリング

コンテナ交換作業の作業性、安全性向上
工具交換の多いお客様へ交換時間の短縮を図ります