突然の“壊れた”“品質不良”“どうしよう”を予防！
工作機械の定期的な保全・メンテで
延命化・品質安定を実現！

発熱・異音・
振動・異臭
・トルク不足
・電流値不安定

このまま放置
していると・・・

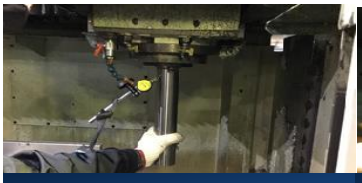
突然の故障・
品質不良発生

当社の専門エンジニアが、新品同様に保全します！

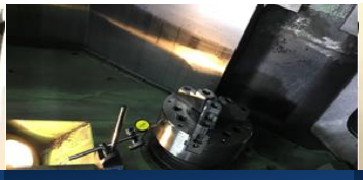
止まってからではもう遅い！不調な工作機械は点検・保全・メンテで延命化、新品同様に復活！

工作機械の点検・保全・メンテナンスをしたいけれどなかなかできていない・・・という企業様や、そもそも検討したことがないという企業様もいらっしゃると思います。
しかし、一方で**「工作機械が止まると工場がストップしてしまう」「昔と比較して振動・音が大きくなってきた」「急に壊れたら怖い！メーカーに頼むと時間がかかるしコストもかかるので大変！」**といった声もあります。そのような声にお応えするため、当社では**「工作機械の専門エンジニア派遣サービス」**を提供しています。

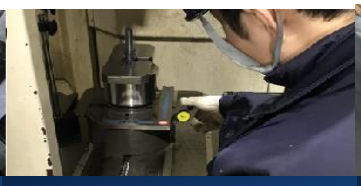
当社の専門エンジニア作業風景



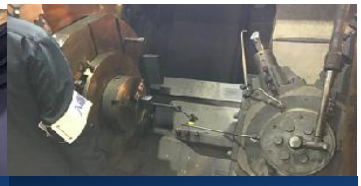
刃物台の傾き補正



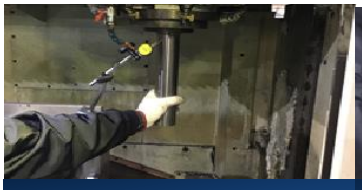
チャックの振れ補正



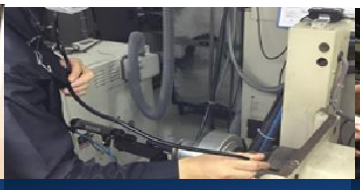
XY直角度測定



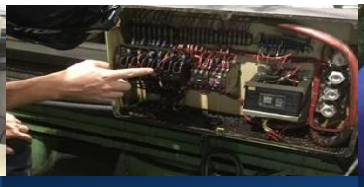
バックラッシュ測定



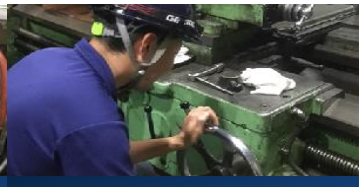
ボールねじ異音確認



主軸異音確認



マグネットスイッチ確認



送り装置調整

当社にお任せいただければ、こんなに早くてお得です！

		メーカーA社	奉仕社
基本料金	3時間まで	￥36，000	￥30，000
	3時間以降	￥10，000/H	￥7，000/H
	17時以降	￥12，000/H	￥8，400/H
	土日祝日	2割増し	2割増し
旅費交通費	交通費	1km90円×人数	1km50円
	移動時間費	￥2，500/H×人数	￥2，000/H×人数
	高速代	実費	実費
	宿泊費	￥12，000×人数	￥10，000×人数
対応完了までの日数		約1週間以上	即日対応も可

県央ならば旅費交通費は無償！

内容によってはさらに値引します！

当社の保全・メンテナンス事例

事例①:村田機械製作所　ツースピンドルCNC旋盤(2003年製)

スピンドルのオーバーホール事例です。NC旋盤にて、加工精度が安定しないと相談を受けました。主軸のフレを測定するとフレも大きくガタが見受けられました。細かく調査をすると、スピンドルベアリングのガタが大きい為、ベアリング交換、間座調整、スピンドル研磨作業を致しました。結果として納入時に近い精度まで良くなり加工精度も安定しました。

事例②:シギヤ精機製作所　円筒研削盤(1990年製)

円筒研削盤スライドのオーバーホール事例です。何度調整してもワークにテーパーがつき直角精度が出ないと相談を受けました。主軸のと芯押し台の芯が出ていない為でした。芯押し台の摩耗、スライド自体の摩耗が原因の為スライドの再研磨、芯押しテーブル、主軸のテーブルの研磨、キサゲによる高さ調整作業。結果テーパーも無く、直角精度も良くなり、キサゲにより動きもスムーズになり研磨面もアヤメになりました。摩耗による精度不良でも諦めず御相談下さい。

お見積り／お問合せはこちら
※お早めにお問合せいただいた方がスケジュール調整がスムーズです。

TEL: 0256-66-5338
Mail: housisha@ginzado.ne.jp

株式會社 奉仕社

所　在　地　：　〒959-1287 新潟県燕市大関205-1
TEL：0256－66－5338（代）　FAX：0256－66－5583
ホームページURL：http://www.housisha.com/
中古機械・工具　販売・買取専門サイトURL：http://usedmacinery-buyking.com/