



# モーター修理業者と連携！！ 遂にモーター修理も対応へ

12 つくる責任  
つかう責任



## 直流・交流モーターの 修理・オーバーホールお任せ下さい！！

### 電動機コイル巻替修理

業界最短 **10** 時間以内！

### 溶射加工修理

**3** シャフトブラケット  
時間以内！

### 電圧変更

**3** 例 200V⇒400V  
時間以内！

シャフトジャーナル溶射加工



加工前



加工後

負荷側ハウジング部溶射加工



加工前



加工後

出力軸溶射加工



加工前



加工後

かご型モータ 直流モータ 巻線形モータ ギアモータ  
サイクロ減速機付モータ ブレーキ付きモータ  
モータープーリー 陸上ポンプ 水中ポンプ

・メーカー  
・機種  
・海外製  
問わず！

 京西テクノス株式会社

〒201-0041 東京都多摩市愛宕4-25-2  
<https://www.kyosaitec.co.jp/>



東京電機産業株式会社

<https://www.tokyo-densan.co.jp/>

パートナービジネス推進Gr  
〒151-0072  
東京都渋谷区幡ヶ谷1-18-12  
TEL:03-3481-1114

# 様々な修理・サービス事例

## 低温加工修理

→肉盛溶接修理より、材質に与える熱は低温<sup>\*1</sup>なので、**材質の劣化、歪みが少なく、安心です。**

<sup>\*1</sup> 溶射加工の場合最大で200℃程度。アーク溶接は4000℃から6000℃なので比較するとかなり低温な加熱で済みます。

## 耐摩耗性の強化

→溶射加工を行った部分は、元よりも、**耐摩耗性・耐腐食性<sup>\*2</sup>が向上し、**持ちが良くなる利点も。モータごと新品交換するよりも、**修理間隔が長くなります。**

<sup>\*2</sup> **硬度が増し、耐摩耗性は炭素鋼(S45C)の焼入れた金属に匹敵します。**

**短納期**で**安心**の協立の溶射加工

## 省工数、短納期

→肉盛溶接修理は高熱を加えた後、冷却する際に、熱変化による材質への影響を防ぐ為、ゆっくりと冷やす必要がありますが、**低温加工修理である溶射加工であればこの時間を短くできます。**



## シャフトへの肉盛り処理

## 故障の診断 / 故障・トラブルを未然に防ぐには...

(故障かな?と思ったときに、お客様ご自身で診断することができます。トラブルの症状について質問に答えていくと、解決方法が見つかります。)

**[現象]** **[原因]**

異音がする	軸受の不良	電動機搬出搬入、入れ替え作業、芯出し作業 ⇒オーバーホールは当日対応可能です!
	電圧不平衡	
	異物の混入	
振動がする	軸受の不良	現場オーバーホール、ベアリング交換 ⇒オーバーホールは当日対応可能です! 巻き替え修理は2日でお応えいたします!
	芯出し不良	
	回転子 不釣合い	
	回転部に異物の付着	
本体が過熱する	相手機械の振動大	現場での電動機の点検、調査、修理など ⇒いずれもモーターの出力や種類等により異なりますのでまずはお問い合わせください。
	基礎が弱い	
	周囲温度が高い	
	周囲に障害物がある	
軸から過熱する	電圧降下	関東地方を中心に対応しています。 東北地方にも出張修理実績あります! 日程等により関東以外も対応いたしますので、まずはお問い合わせください。
	過負荷	
	始動頻度大	
	軸受の不良	
	芯出し不良	

## オーバーホールについて

## 報告書サンプル



## コイル巻き直し・動作確認の様子

承認		担当	
誘導電動機検査成績書			
作業No.	業者名	協立電機工業株式会社	修理日
型式		銘板	銘板
出力		kw	電圧
電流		A	種数
製造元		日立	製造年月
軸受	負荷側	63122ZC3	使用グリス
	反負荷側	63092ZC3	
巻線抵抗	受入	結果	完成
500 V	測定箇所	固定子 0 MΩ	1000 MΩ
	回転子	MΩ	MΩ
	判定基準	50 MΩ	以上
巻線抵抗	受入	温度 21.4℃	湿度 42%
	U-V	0.0893 Ω	0.0588 Ω
	V-W	0.0906 Ω	0.0588 Ω
	U-W	0.0748 Ω	0.0588 Ω
	判定基準	各相の平均値の±3%以内	
インパルス試験	受入	結果	完成
測定箇所	固定子	0.6 kV	3.3 kV
	回転子	-	kV
	判定基準	波型が三相同じである事	
構造検査	受入	結果	完成
ハウジング径	外径	Φ 130 ± 0.030	Φ 130 ± 0.005
	内径	Φ 100 ± 0.195	Φ 100 ± 0.005
	判定基準	穴に対する寸法許容差 JIS B 0401-2 主軸受・円筒ころ軸受 H7	
ジャーナル径	受入	結果	完成
	外径	Φ 60 ± 0.015	Φ 60 ± 0.015
	内径	Φ 45 ± 0.025	Φ 45 ± 0.010
	判定基準	穴に対する寸法許容差 JIS B 0401-2 主軸受 k5 円筒ころ軸受 m5	
負荷側出力軸径	受入	結果	完成
	外径	Φ 55 ± 0.010	Φ 55 ± 0.010
	内径	Φ -	Φ -
	判定基準	軸径 ±0.010mm以上 一貫性、平行性なし	
反負荷側出力軸径	受入	結果	完成
	外径	Φ -	Φ -
	内径	Φ -	Φ -
	判定基準	軸径 ±0.010mm以上 一貫性、平行性なし	
シャフト軸振れ	受入	結果	完成
	負荷側	100 mm	3
	反負荷側	100 mm	100 mm
	判定基準	ダイヤルゲージの読み0.03mm以下	
無負荷運転	受入	結果	完成
	電圧	異常大の為、試験中止	200 V
	電流	A	38.10 A
	判定基準	・異音・振動・温度上昇に異常がない、・受入電流値と比較し±10%以内	
修理項目及び記事	<ul style="list-style-type: none"> <li>点検</li> <li>固定子巻替え</li> <li>分解</li> <li>ワニス処理</li> <li>部品洗浄</li> <li>内外清掃手入れ</li> <li>塗装</li> <li>組立</li> <li>試験</li> <li>ベアリング新替</li> </ul>		
特記事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>負荷側、反負荷側 プラケット溶射加工実施</li> <li>負荷側、反負荷側 シャフト溶射加工実施</li> <li>回転子パランス調整実施</li> <li>フェルトパッキング交換</li> <li>ウェーブワッシャー交換</li> </ul>		

## ☆ご依頼時のフロー

### 簡易見積・可否判断

・銘板  
・モーター全体写真  
をお送りください

### 御見積・可否判断

本体をお送り下さい  
診断期間は  
約1~2週間  
\*1

### 作業の実施

納期は約2週間  
動作確認も実施

\*1 お客様都合のキャンセルの場合は、返送の輸送費とキャンセル費用1~2万円(モーターの種類により変化)を申し受けます