



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^{*1}なので、**材質の劣化、歪みが少なく、安心です。**

^{*1} 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^{*2}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。**

^{*2} **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
電圧不平衡
異物の混入

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!

振動がする

軸受の不良
芯出し不良
回転子 不釣合い
回転部に異物の付着
相手機械の振動大
基礎が弱い

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日で対応いたします!

本体が過熱する

周囲温度が高い
周囲に障害物がある
電圧降下
過負荷
始動頻度大

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。

軸から過熱する

軸受の不良
芯出し不良

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。

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		箱	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	測定箇所	結果
500 V	0	MΩ	1000 MΩ
	同転子	MΩ	MΩ
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	0.6 kV	否	3.3 kV
判定基準	波形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	φ 130 ± 0.030	否	φ 130 ± 0.005
芯出し径	φ 100 ± 0.195	否	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	φ 60 ± 0.015	否	φ 60 ± 0.015
芯出し径	φ 45 ± 0.025	否	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	φ 55 ± 0.010	良	φ 55 ± 0.010
反負荷側出力軸径	φ 55 ± 0.010	良	φ 55 ± 0.010
判定基準	軸径 ±シャフト径±0.01mm以上 一貫性、平行性、円筒性 穴径 ±軸径±0.01mm以内 公差範囲内、シャフト径±0.01mm以内		
シャフト軸振れ	100 mm	3	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	完成	
	電圧	異音大の為、試験中止	300 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	・点検 ・分解 ・乾燥 ・塗装 ・組立 ・固定子巻替え ・部品洗浄 ・試験 ・内外清掃手入れ ・ベアリング新替		
特記事項	・負荷側、反負荷側 プラケット溶射加工実施 ・負荷側、反負荷側 シャフト溶射加工実施 ・回転子パランス調整実施 ・フェルトパッキング交換 ・ウェーブワッシャー交換		

☆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