



整備状況を熱心に見学

日航羽田整備工場を見学 日溶協千葉支部

千葉県溶接協会(会長 田田 匡治・二宮 産業長南 工場長)は11月20日、東京・大田区の日本航空羽田整備工場の見学会を開催した。同工場は機体の点検整備を行っており、会員43名が参加し、航空機の機能が整備状況を見て回った。日航羽田整備工場は、成田とともに同社のメイン整備工場。大型ジェットが入るハンガー(格納庫)で点検・整備をする。

同社の定期点検整備には、A、C、Mの3段階がある。期間が最も長いM整備の場合、1万6000回または2000日飛行のいずれかが対象で、構造的な点検や改修、塗装などを徹底的に行い、作業時間は25日となっている。ハンガー内では飛行機全体に足場をかけ、24時間体制で整備している。

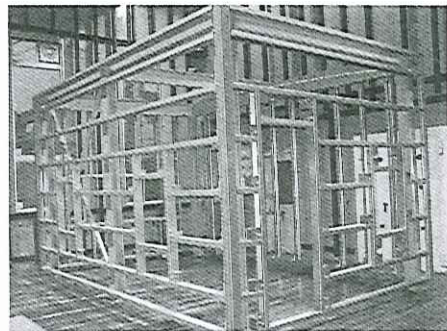
同空港では現在D滑走路を建設中で来年10月に完成するため、発着便が大幅に増える。57・4736)で同社まで。

▲各種接合方法を試作して展示

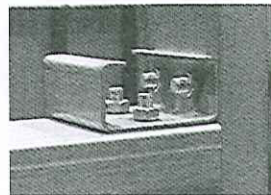
▲溶接レスの接合部

溶接・塗装レスの「みけどうぶち」 クリーンなエコ胴縁を製作 松山鋼材(千葉)

胴縁加工メーカーの松山鋼材(本社・千葉県旭市飯岡、向後賢司社長は、溶接や塗装を必要としないエコ胴縁「みけどうぶち」の受注を始めた。材料にスーパード



▲各種接合方法を試作して展示



▲溶接レスの接合部



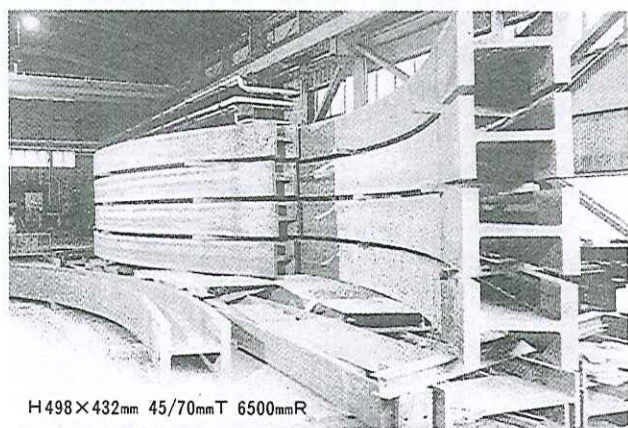
▲多目的施設「緑」

強度実験などを終わり、試作品を同社の新製品展示場である「緑」で展示、公開している。胴縁は通常、C形鋼や角パイプを材料にピース溶接で接合し、塗装をして現場に搬入、

現場で組み立てている。「みけどうぶち」は、スーパードライマ(新日鉄の登録商標)などめつき加工したC形鋼、角パイプを使用し、接合はすべてボルト締め付けにしている。また、ボルトも鍍金

クリンなエコ製品ができる。展示場ではC形鋼と角パイプを使用した横型、縦型を組み合わせた「みけどうぶち」を紹介しており、各種施設に対応できるようにしている。また、ネコピース(接合部の金具)にC形鋼と角パイプの端材を活用して資源を大事に工夫している。

考慮してどぶ付けめつきやラスパート処理して使用する。基本的には工場や現場で溶接・塗装を行わない。このため、溶接ガスの発生、塗料の飛散がなくなり、消費電力も低減できるため、環境にやさしくクリーンなエコ製品ができる。



H498×432mm 45/70mmT 6500mmR

DHF. 高周波ベンディング 鋼管・形鋼の曲げ加工

高周波誘導加熱を利用した熱間曲げ加工技術は、DHFが最初に発明、実用化したユニークな技術です。鋼材材質を考慮した加工方法は、安定した品質を提供し様々な分野で高く評価されています。

高周波曲げの用途:

モニュメント・交通支柱・ドーム屋根梁・アーチ橋手摺・防音壁・ガイドリング・補強建材 etc.

第一高周波工業株式会社

本社:東京都中央区日本橋馬喰町1-6-2(吉野第一ビル)
〒103-0002 TEL:03-5649-3725 FAX:03-5649-3726

●お問い合わせ・資料請求は各営業所へどうぞ

東京営業所: 03-5649-3721 北九州営業所: 093-642-7001
関西営業所: 078-944-0322 長崎営業所: 095-871-3755
広島営業所: 082-924-4491