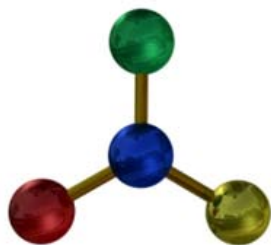


OIL PRESSURE TANAKA



設計から施工まで油圧システムのトータルサービス

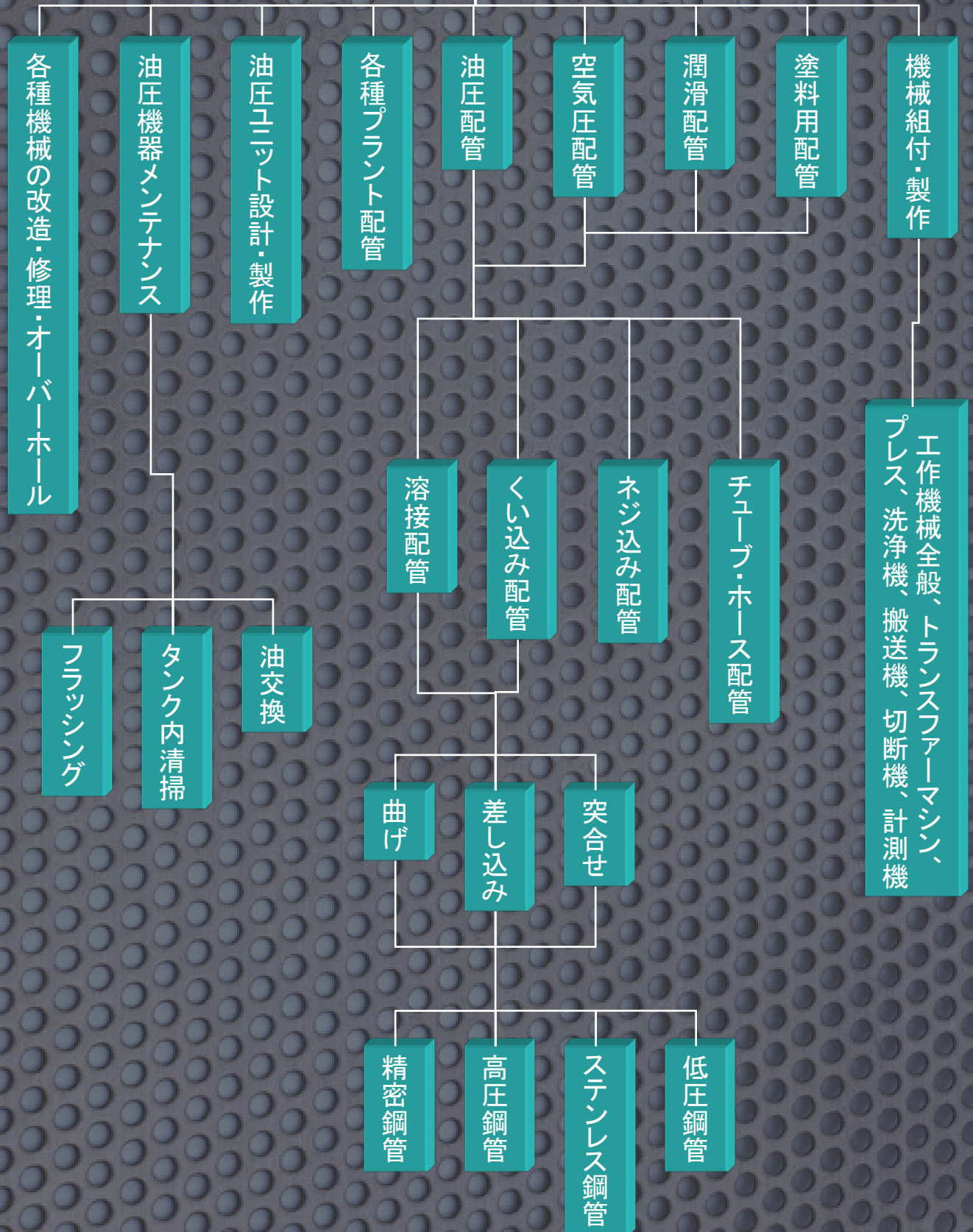
油圧システムのスペシャリスト



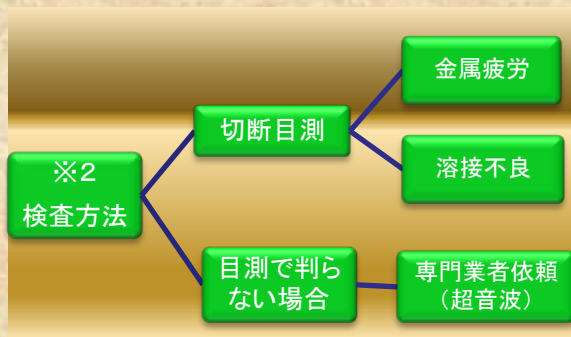
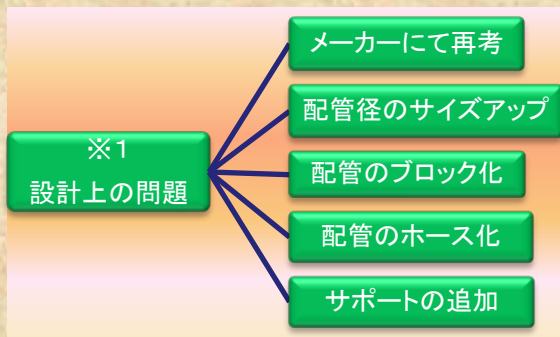
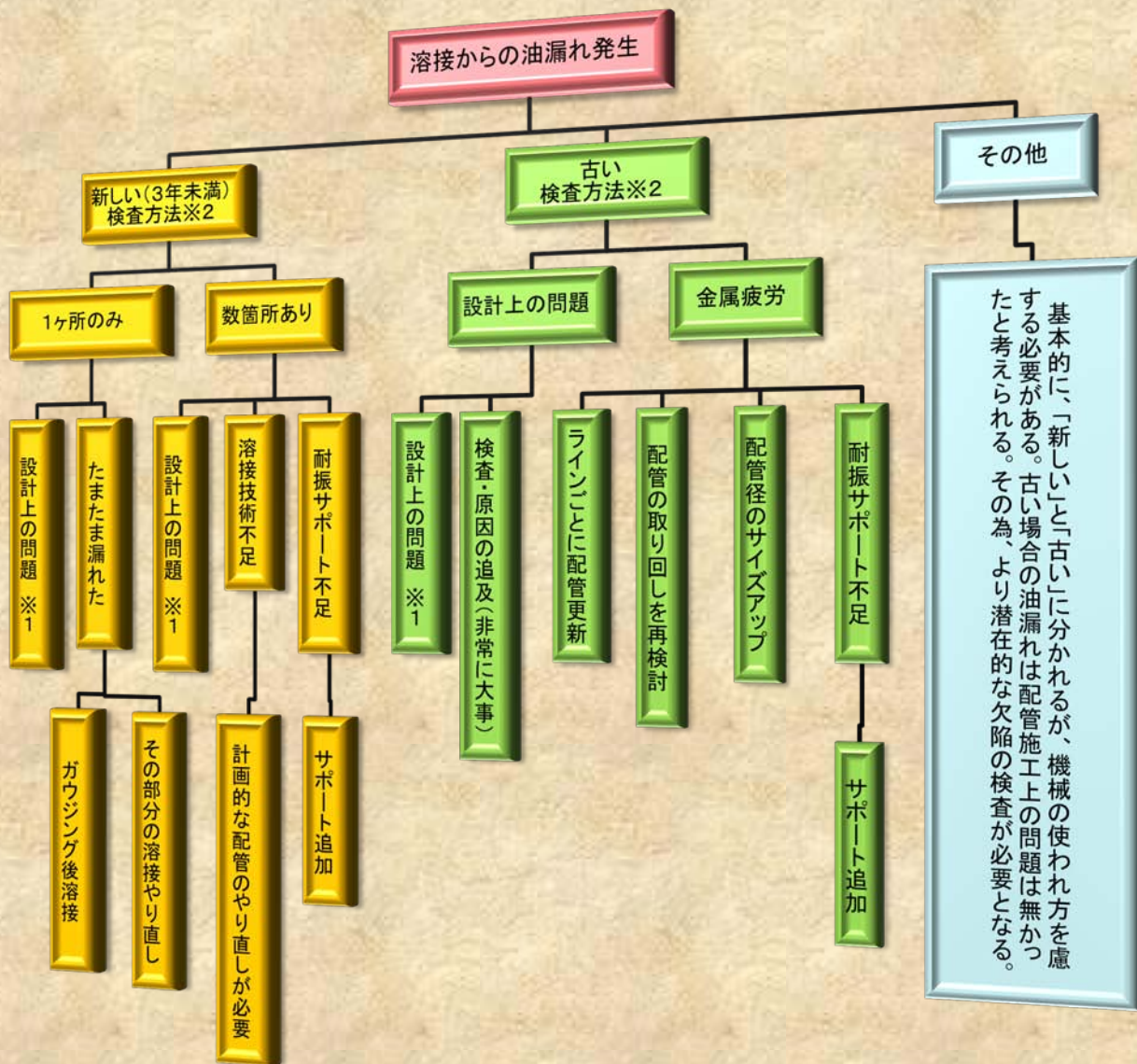
機械回りの配管 組付け

株式会社
オイルプレッシャー-タナカ

営業品目



溶接配管の漏れ対策コスト表

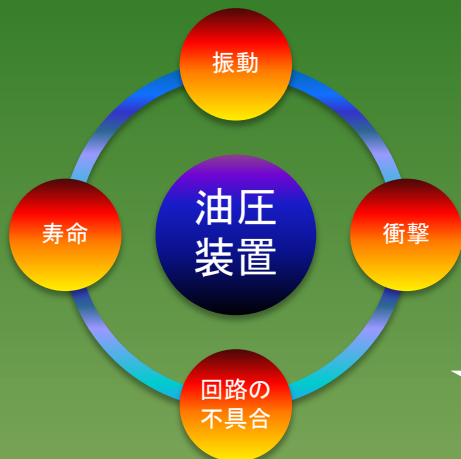


設計上の問題

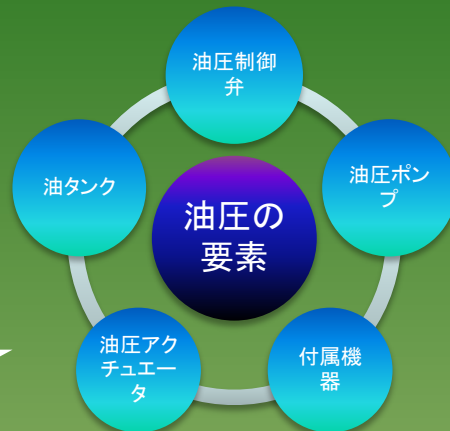
設計的に問題があるというのは現実として予想以上のサージ圧がかかったり、脈動があります。そのことを問題として取り上げているのです。基本的に配管系だけでは解決できない問題です。必要に応じて測定を行い、データをもとに解析して最適な方法を選定します。

油圧回路全体のお医者さんとは...

油圧システムのトラブルは原因の調査が必要です



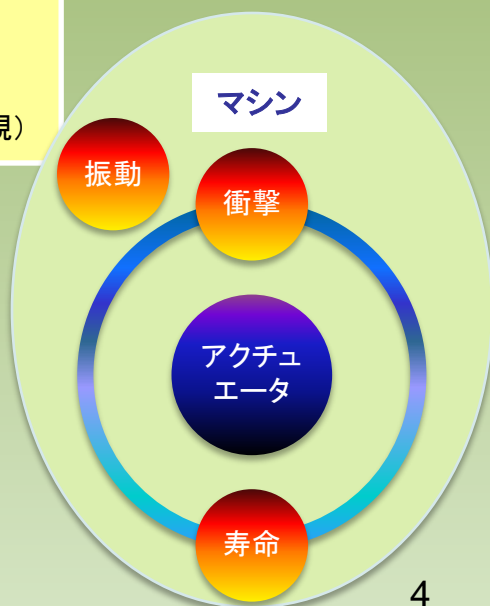
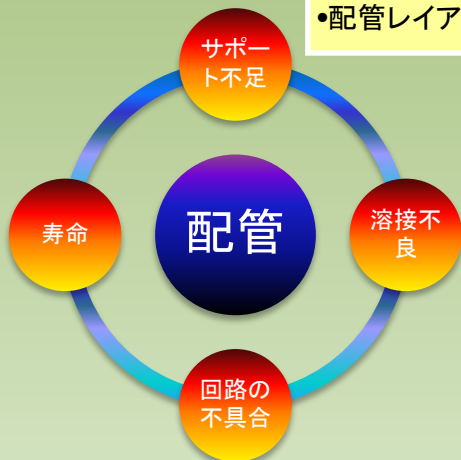
- 対策**
- ポンプ、機器類の交換
 - Oリングの交換
 - 機器類の交換
 - 回路の変更



オイルプレッシャータナカ

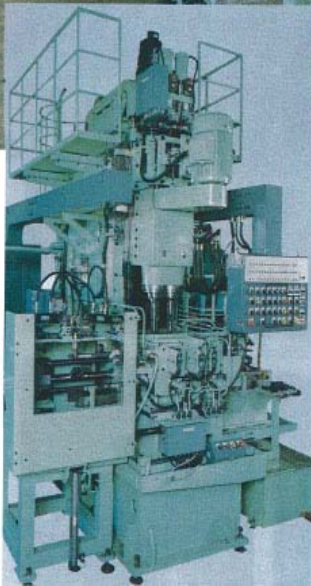
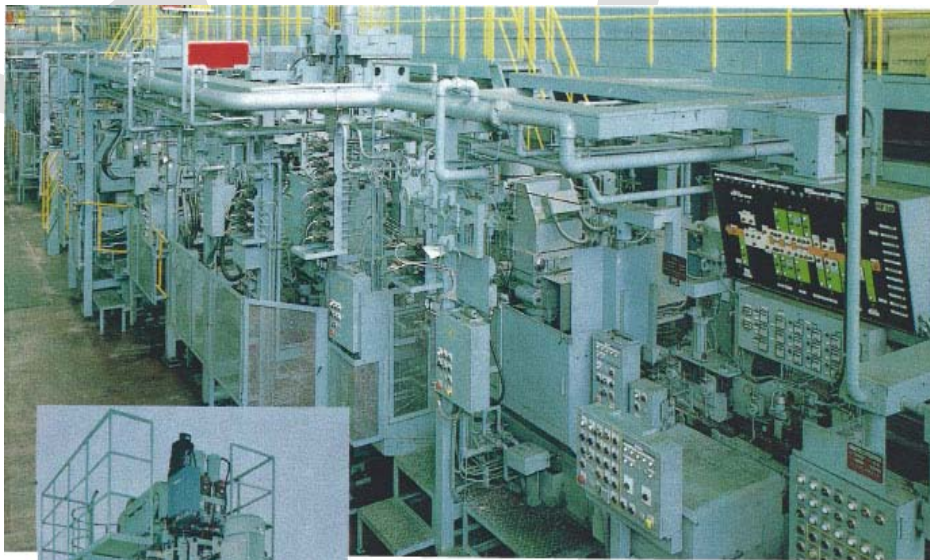
弊社は配管トラブルといっても、配管だけに着目せず、回路の問題はないか、様々な振動、衝撃は何が原因なのか追究し提案いたします。現地現物で確認し、必要に応じて圧力、流量、温度等の測定を行いデータを元にして解析をし、最適な方法でトラブルを解決いたします。

- 対策**
- 配管の更新(ブロック化、ホース化)
 - サポートの追加
 - 配管レイアウトの変更(メンテナンス重視)



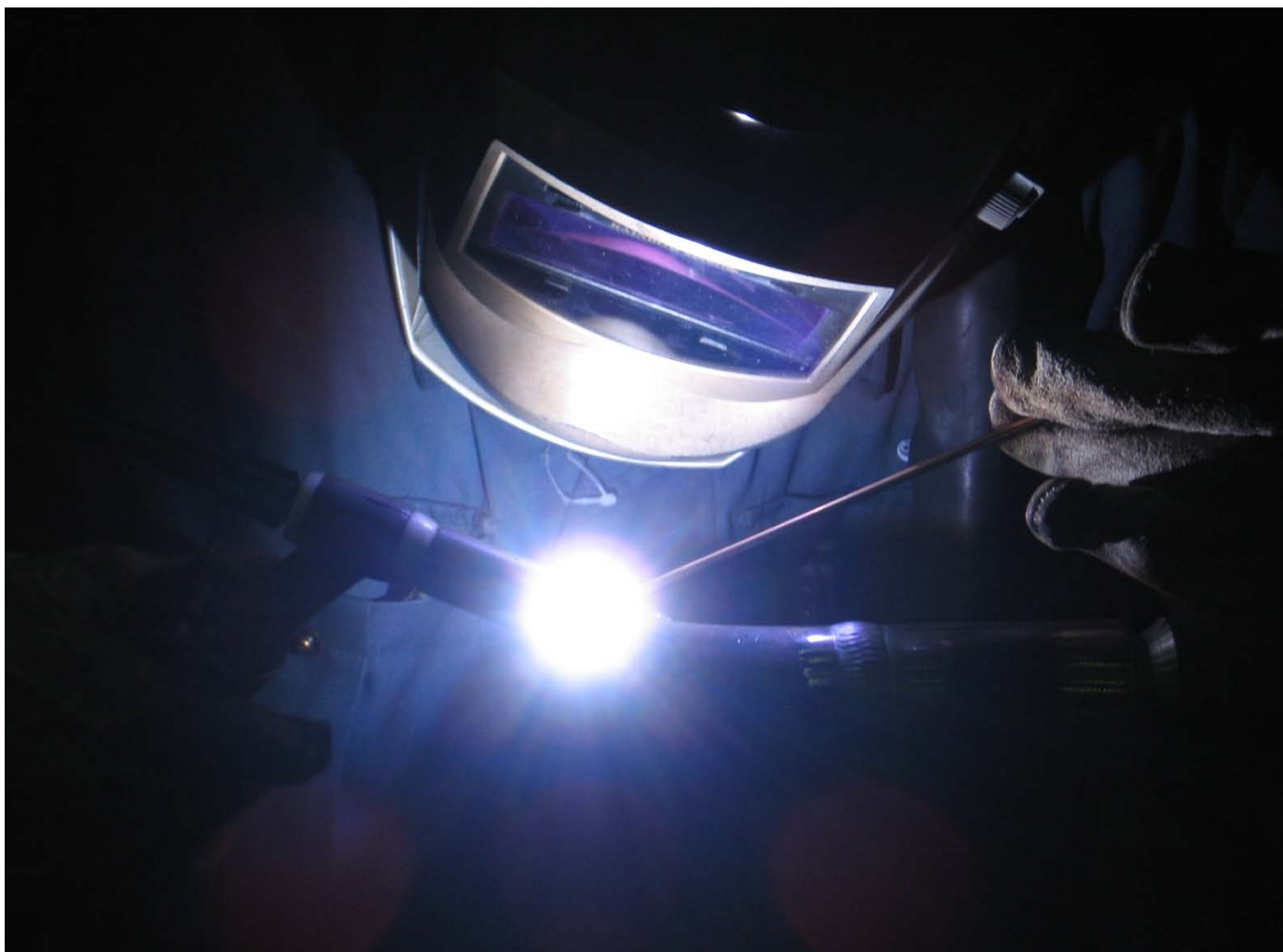
油圧システムを通して、機能的な生産ラインをバックアップします。

・油圧装置は、小型の設備で比較的大きな力を発生できることから、工作機械を中心に多く使用されています。しかし、いったん故障をすると生産ライン全体の停止となることがあります。そのため、油圧装置は故障をしてはならないし、故障の修復に時間がかかってはいけません。油圧装置のトラブルは、作動油の汚染や漏れが原因となることが多く、その症状は様々です。例えば、油漏れを防止しているリングなどのシール部品は材質がゴムであるため、老朽化すれば、油漏れをします。配管継手などの金属部品においても、熱、振動、サージ圧、腐食等により破壊することがあります。ひとつひとつを確実に修復すれば、油漏れは皆無になり、より省力化でき、なおかつ高生産、高品質な生産ラインとなります。



溶接配管の勝負は3年後です！

- 現在では、比較的簡単に溶接を生産工程に取り入れていますが、安易な溶接技術によって、製品の破壊、破損がしばしば起きています。その原因として適切でない材料選択や、施工条件の選定により起こりえるのですが、溶接継手設計の認識が充分でなく起こる場合もかなり多いように思われます。
- 溶接部の欠陥は、その場では判断できません。接続部に疲労の現れる3年前後に油漏れなどのトラブルが発生します。当社では、プレハブ配管システムの確立・高度な溶接技術により、見えない部分での品質管理も徹底しています。

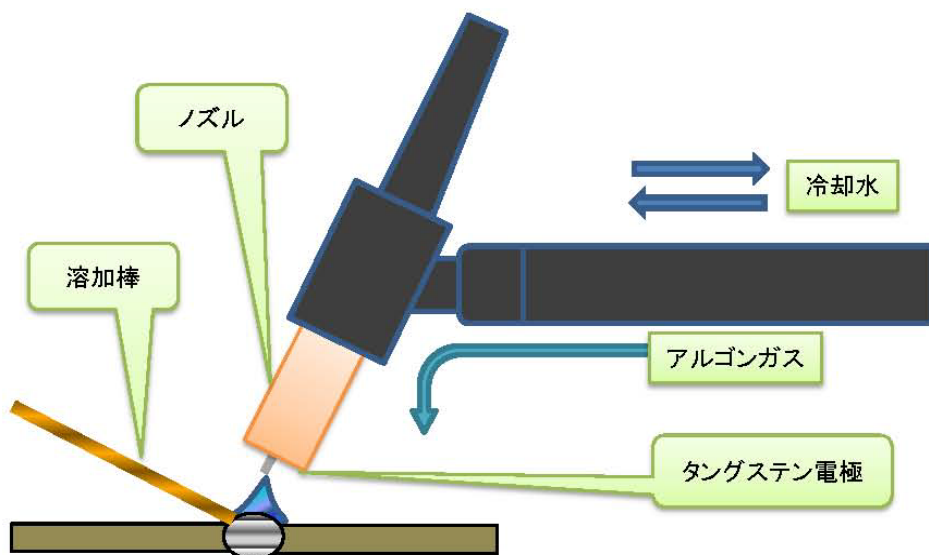


TIG溶接による高品質な突合せ溶接

オイルプレッシャータナカではTIG溶接を推奨しています。

TIG溶接方法は、融点が非常に高く、約3400°Cになります。
電極には消耗しにくい純タングステンかタングステン合金を用います。
溶接部を大気から保護するために他の物質と反応しない性質のアルゴンガスなどの不活性ガスでおおい溶接します。

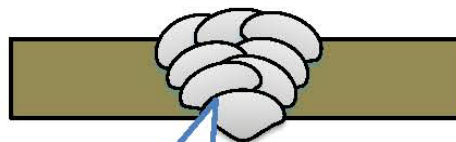
TIG溶接を用いると、被覆アーク溶接や炭酸ガスアーク溶接では困難なルートパス溶接や薄板溶接、ステンレスの高品質溶接が行える。



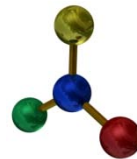
被覆アーク溶接
炭酸ガス溶接
MIG溶接



TIG溶接法



TIG溶接によって高品質で信頼性が高く、様々な素材の溶接ができますが、管の円周溶接は決して易しいものではなく、高度の技術と技量を必要とします。



繰り返し荷重の影響が大きい時は、溶接欠陥の重要性は増大します。しかし、疲れ強さの問題がある時は、溶接欠陥よりも溶接部の形状が問題になり、余盛り高さや角度、表面のビード形状などによって継手の疲れ強さは低下します。アンダカットやオーバラップはさらに悪影響します。管の片面溶接で最も重要なのは、外面の形状そして、アンダカットや止端部の融合不良からの割れです。次に初層部の溶接欠陥や形状となります。



初層から余盛りまでを高度な技術を駆使してオールTIG溶接で行い、溶接欠陥をゼロにします。

職人の手による滑らかなビード波形は疲れ強さに対して格段の性能アップを期待できます。



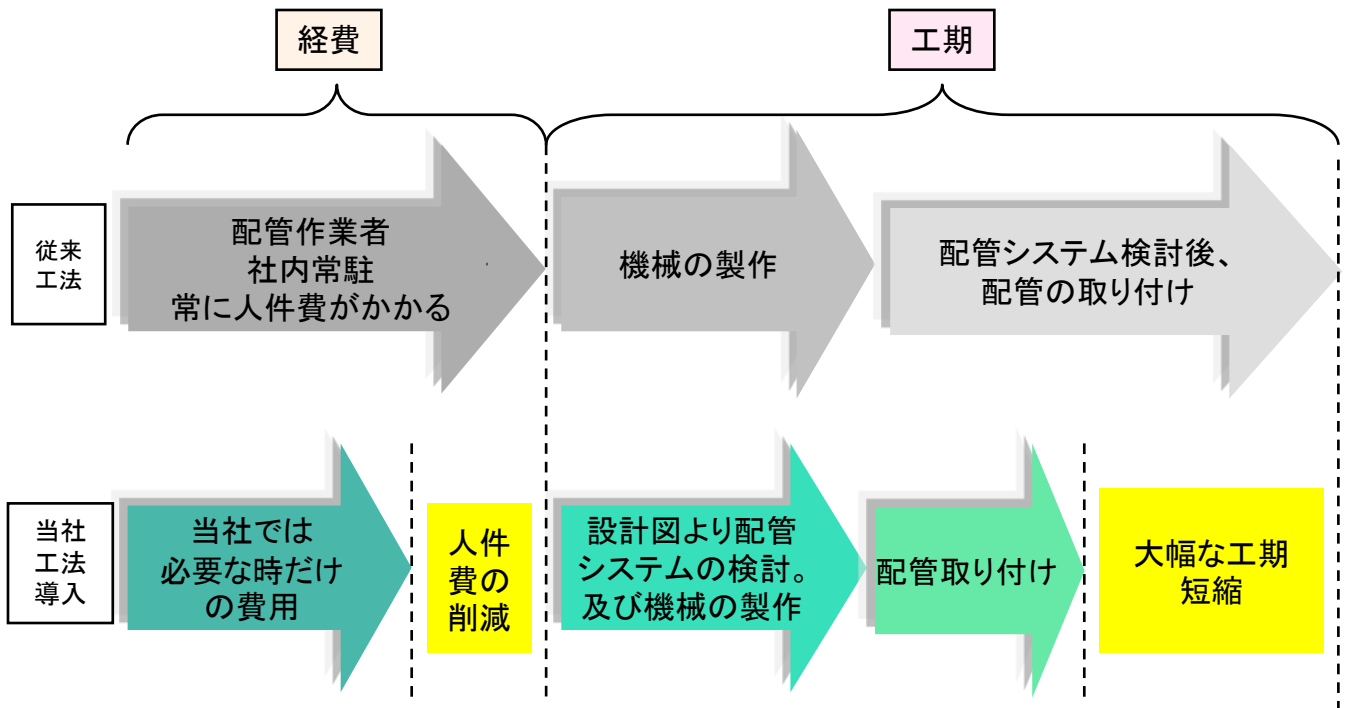
余盛り形状を設計に応じて最適化、継手性能を最大限に生かします。



TIG多層盛り溶接例

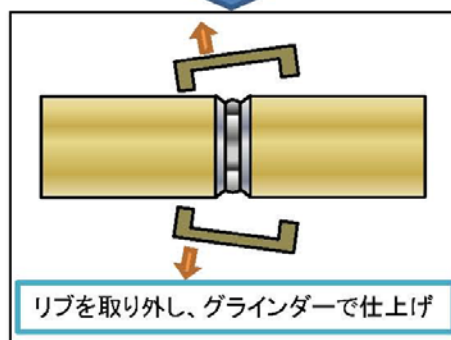
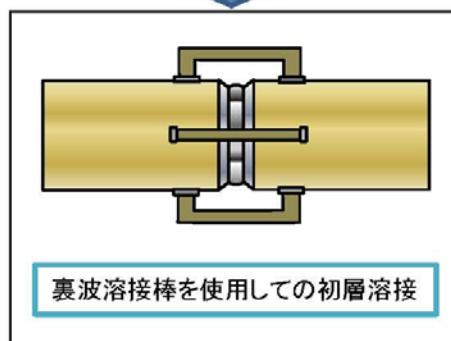
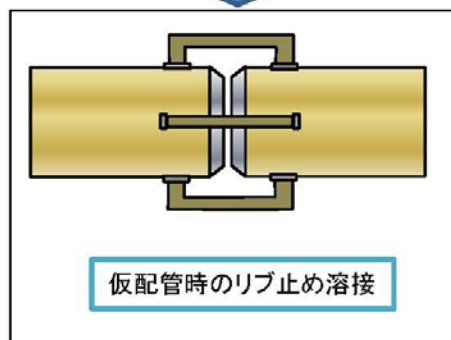
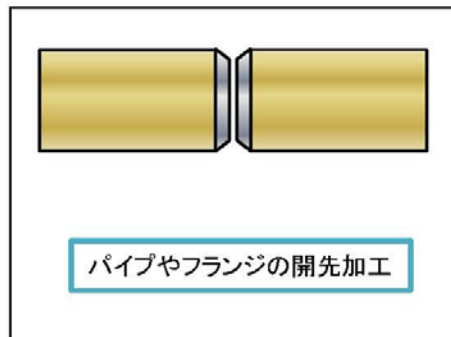
当社が誇る『プレハブ配管システム』とは

- 当社はジャストインタイムで設計から施工まで短期間にシステムを完成させるノウハウを完成しています。

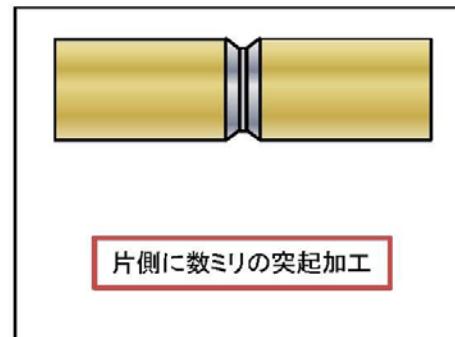


◎配管工事外注のメリットとして、人件費の削減・工期の短縮等があげられます。

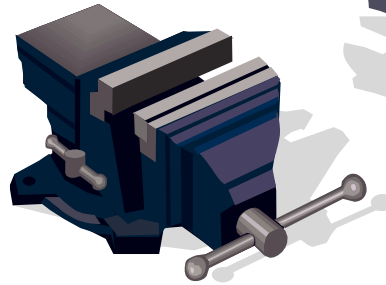
従来工法



オイルプレッシャーの突き合わせ溶接



工場設備



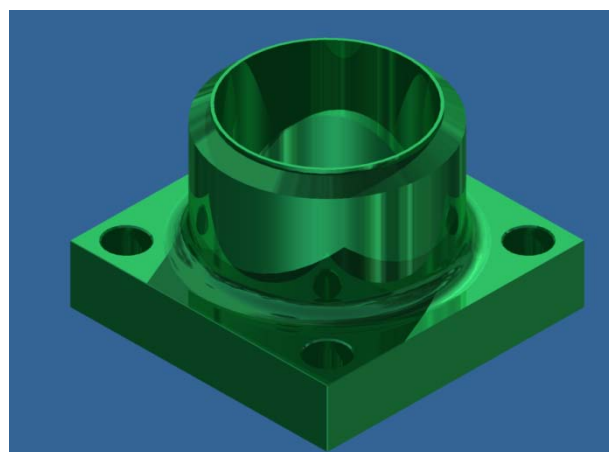
- 電動式パイプベンダー (Φ12~Φ25) 2台
- 電動式パイプベンダー (Φ16~Φ35) 2台
- 油圧センタープッシュベンダー (~2B) 1台
- 油圧センタープッシュベンダー (~4B) 1台
- 卓上型手動ベンダー (Φ4~Φ20) 50台
- ハンドベンダー (Φ3~Φ16) 50台
- TIG溶接機 (デジタルインバーター、移動式) 1台
- TIG溶接機 (インバーター、移動式) 1台
- TIG溶接機 (インバーター、固定式) 2台
- MAG溶接機 1台
- エアープラズマ 1台
- インバーター直流アーク溶接機 1台
- 交流アーク溶接機 2台
- エンジンウェルダ 1台
- 高速ロータリーバンドソー (大型) 1台
- ロータリーバンドソー (中型) 1台
- ロータリーバンドソー (小型) 1台
- パイプマシン (3/8B~3B) 3台
- 開先加工機 1台
- メタルソー切断機 1台
- 卓上ボール盤 2台
- マルチワーカー 1台
- 卓上ベルトサンダー 1台
- 旋盤 1台
- 横フライス盤 1台
- ホイスト (2.8t) 1台



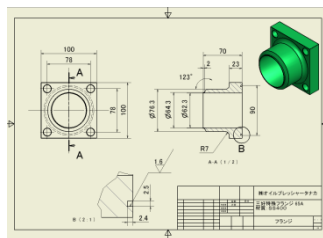
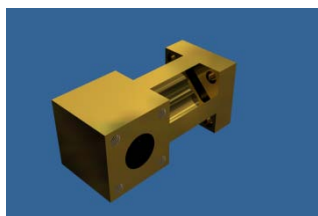
設計から施工まで高品質の油圧システムを
短納期で完成いたします。



特殊ブロック継手の設計



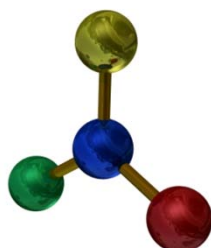
特殊突合せ溶接フランジ(中圧用)



オイルプレッシャータナカでは、様々な施工配管、工作機械等の組付けに対応できる設備と人材を確保しています。



マシニングセンタ配管、組付け要領 講習会



主な取引先実績

- 豊興工業株式会社
- 豊田通商株式会社
- 株式会社ジェイテクト
- 富士機械製造株式会社
- コマツNTC株式会社
- 大東工業株式会社
- 西島株式会社
- ファインマシーンカタオカ株式会社
- トリニティ工業株式会社
- 株式会社東海機械製作所
- サンエイ株式会社
- スタンレー電気株式会社
- 株式会社アイサク
- 明德産業株式会社
- タツミ商事株式会社

OIL PRESSURE
TANAKA



DATA



● 会社概要

- 会社名 株式会社オイルプレッシャータナカ
- 所在地 〒444-0931 愛知県岡崎市大和町字川原94-1
- TEL 0564-31-1243 FAX 0564-32-0497
- 代表者名 田中満雄
- 設立 昭和49年4月
- 資本金 1000万円
- 油圧配管業
- 従業員数 約25名
- 取引先銀行

● 会社沿革

- 昭和47年 名古屋油研ヘユニット組み付け社内外注として発足(油圧配管工事 田組)
- 昭和54年 豊興工業株式会社の協力会社となる。富士機械製造株式会社
- 昭和59年 豊田工機株式会社の社内常駐となる。配管プロジェクトチームを構成、請負工事を主とする。
- 昭和61年 配管プロジェクトチームの拡大(全体5割)。
- 平成元年1月 株式会社組織となる。
- 平成4年 近藤運輸機工株式会社の協力会社となる。
- 平成6年 ファインマシーンカタオカ株式会社
- 平成7年 サンエイ株式会社
- 平成8年 西島株式会社
- 平成9年 株式会社ヤマザキ
- 平成10年 豊田通商株式会社の協力会社となる。
- 平成12年 株式会社日平トヤマの協力会社となる。
- 平成13年 エンシュウ株式会社 大東工業株式会社の協力会社となる。
- 平成14年 株式会社東海機械製作所
- 平成15年 トリニティ工業株式会社
- 平成16年 スタンレー電気株式会社
- 平成20年 株式会社アイサク