

持続可能な世界の為に

高品質かつ長寿命な破砕機粉碎機用刃物
をお届けし、お客様に安定した設備運用と
運用コスト削減をお約束します。

 株式会社 英田エンジニアリング
www.aida-eng.co.jp

環境機器製造部 〒701-2603 岡山県美作市三保原 675-1
TEL(086)875-3304 FAX(086)875-3314

本社工場 〒701-2603 岡山県美作市三保原 678
TEL(0868)74-3637 FAX(0868)74-2195

東京営業所 〒100-6005 東京都千代田区霞が関 3-2-5
霞が関ビルディング 5F
TEL(03)4334-8153 FAX(03)4334-8154

大阪営業所 〒550-0004 大阪府大阪市西区鞆本町 2-7-4
シヅカビルディング 202 号
TEL(06)6445-1315 FAX(06)6445-5727



我々は、刃物業界を牽引する
技術とサービスを追求し続けます。

 **Aida Engineering Co.,Ltd.**
OKAYAMA JAPAN

環境機器製造部



精密加工・熱処理

Heat treatment



加工設備



焼入れ炉



焼戻し炉



材料切断機



自動搬送装置



平面研磨機



冷却装置

熱処理技術

当社の熱処理技術は、独自の専用治具により歪みや焼きムラを可能な限り抑えます。また、拘りの熱処理設備と1級金属熱処理技能士の人的資源により、通年で安定した品質を保持する事が可能です。

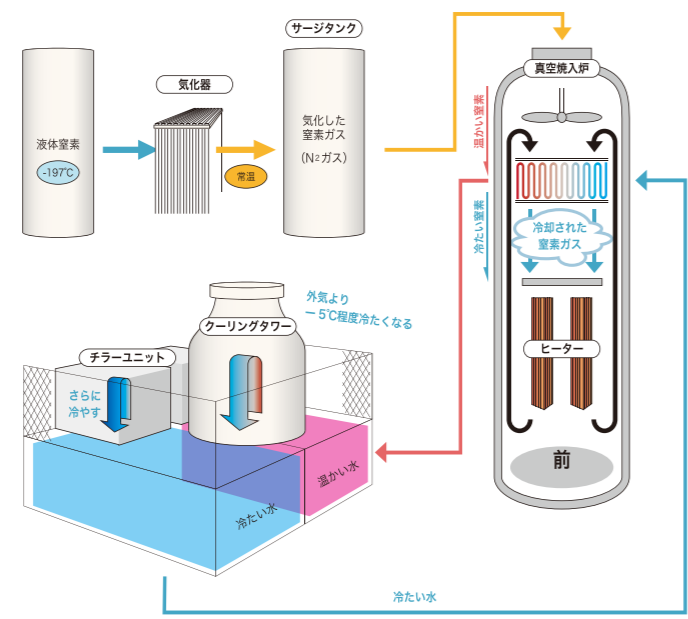
さらに、約 2000 種にわたるヒートパターンからお客様の用途に合う最適な熱処理を丁寧に施させていただきます。ダイス鋼の精度を 0.01mm まで追求する精密加工と、最高品質な熱処理は製品寿命を飛躍的に向上させます。



拘りの金属熱処理

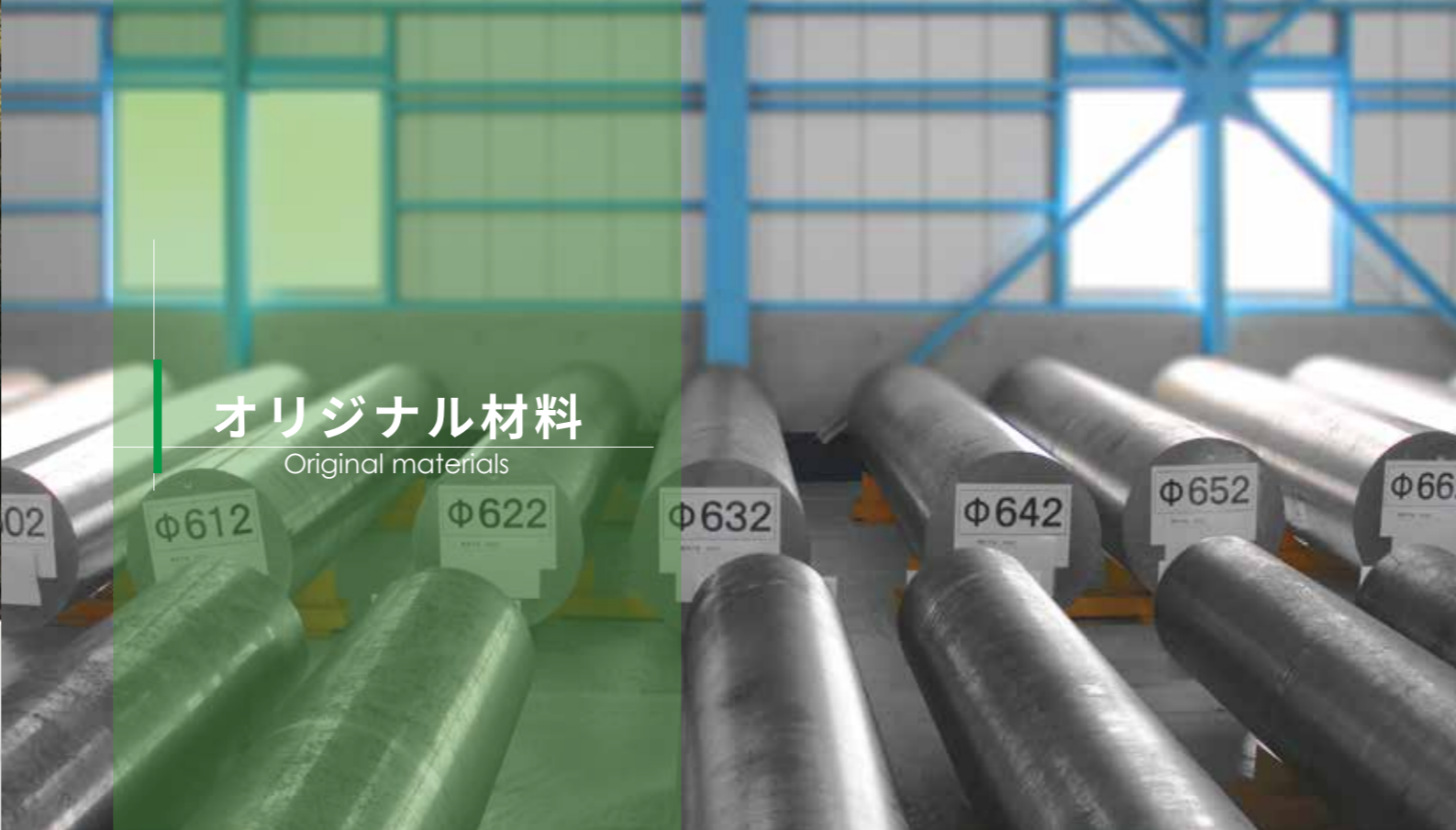


サブゼロ装置



オリジナル材料

Original materials



取扱材料

SKD61 改良鋼種

真空焼入れ

HRC48~54

- 韌性を約 1.5 倍に改良する事に成功した材料。
- 芯まで均一に硬度が入り易いことが特徴。

SKD11 改良鋼種

真空焼入れ

HRC58~61

- 耐摩耗性に優れている。
- 古紙・樹脂等の軟らかい破砕対象を得意とする。

耐摩耗鋼

特殊焼入れ

HRC50~56

- SCM と比較し、品質・製品寿命が長い。

SCM

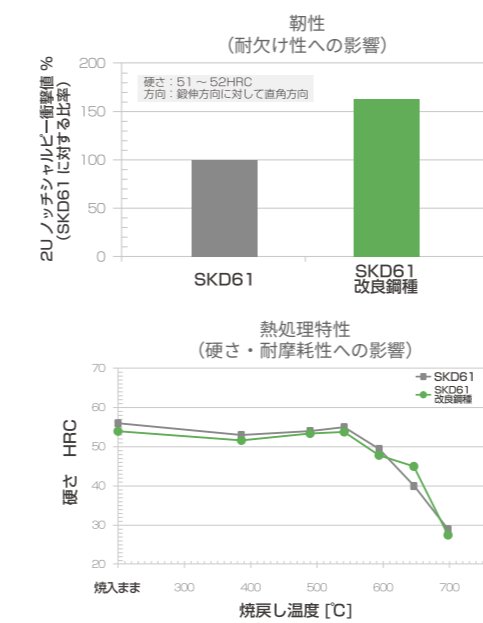
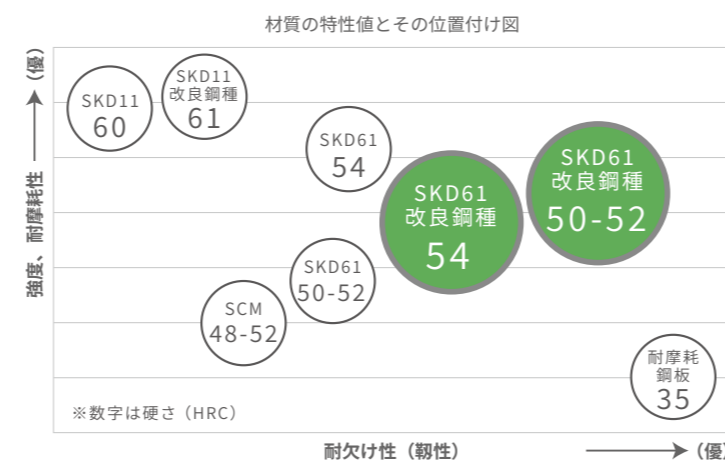
浸炭焼入れ 高周波焼入れ 全体焼入れ

HRC48~54

- イニシャルコストが安価で流通性の良い材料。

SKD61 改良鋼種

廃棄物を所定の大きさに安定的にせん断する為には、欠け難い高韌性の破砕刃が必要になります。従来材の「SKD61」では、耐欠け性向上の為、韌性を上げると、必然的に硬さ、耐摩耗性が低下してしまいましたが、新たに開発された「SKD61 改良鋼種」はこれらの問題が解決されています。



メンテナンス

Maintenance



スケッチ

仕様書がなくなった破砕機でも、現物があれば復元する事が出来ます。ご使用中の刃物でも分析し、お客様のご要望に合う材料・熱処理・硬度をご提案致します。



硬度検査



火花試験



図面化



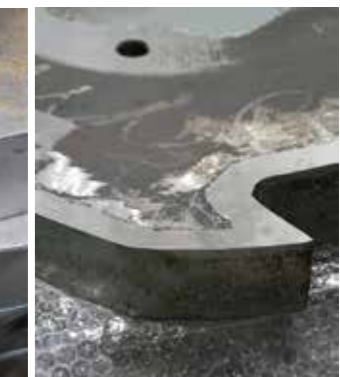
製作

肉盛り補修

当社の肉盛り補修メンテナンスは、お客様のご予算に合わせて提案が可能です。磨耗した刃物でも、主要部分が残っていれば機能を復元させることが可能です。また、自社製品以外でも対応させていただきます。



before



after

オーバーホール・持ち帰り

刃物メーカーによるオーバーホール・メンテナンスの為、スピーディかつ新品同様の使用感を提供出来ます。また、各地に協力業者を配置している為、全国対応が可能です。

刃物のみならず、軸などの周辺部品の製作・メンテナンスも可能です。

