

納入仕様書

二方締めスクラッププレス

製造番号：N04254

2004年5月

株式会社 根上研究所

技術部設計課



本書は、既存の三方締めスクラッププレスを二方締めスクラッププレスに改造して納入するための仕様書です。

本体については、使用可能な部品は再利用します。油圧ユニット、制御盤等はそのまま再利用します。基礎については一部変更が必要となります。

文中の★印の付いた箇所は今回の改造により、仕様が変更、追加される部分、あるいは装置が更新される部分です。詳細については文中「5. 新規製作部品、再利用部品の区分」の項を参照して下さい。

1. 型 式

150T×200T×65T 二方締めスクラッププレス

2. 主要寸法および能力

(1) プレス仕様

① 投入ケース寸法	1200W×2000L×700H (mm)
② プレス室寸法	1200W×2000L×500H (mm)
★ ③ 成型品寸法	500W×500H×不定L (mm)
④ 縦押しシリンダ	
能 力	150 ton
ストローク長	1500 mm
前進速度	最大 100 mm/sec
加圧速度	50 mm/sec
後退速度	最大 300 mm/sec
★ ⑤ 横押しシリンダ	
★ 能 力	200 ton
★ ストローク長	1800 mm
★ 前進速度	70 mm/sec
★ 加圧速度	35 mm/sec
★ 後退速度	300 mm
⑥ 蓋シリンダ	
能 力	65 ton
ストローク長	1500 mm
前進速度	最大 200 mm/sec
後退速度	最大 140 mm/sec

⑦ 蓋ロックシリンダ			
能 力	25	ton	× 2本
ストローク長	90	mm	
前 進 速 度	最大	200	mm/sec
後 退 速 度	最大	200	mm/sec

★ ⑧ 排出ゲートシリンダ			
★ 能 力	40	ton	
★ ストローク長	600	mm	
★ 前 進 速 度	200	mm/sec	
★ 後 退 速 度	200	mm	

⑨ 蓋開端安全ロックシリンダ			
能 力	2.5	ton	
ストローク長	100	mm	
前 進 速 度	最大	200	mm/sec
後 退 速 度	最大	200	mm/sec

(2) 使用ユーティリティー

動 力	:	電源電圧/周波数	3相	220V/60Hz
制 御	:	電源電圧/周波数	単相	100V/60Hz
電源容量	:	100	KVA	
冷却水量	:	0.2MPa、 25℃、	100	ℓ/min

3. 主要付属品及び装置

(1) 油圧ユニット

① モーター	三菱電機製	全閉外扇形		
	220V/60Hz	37kW×6P	両軸	2台
② ポンプ (高圧用)	不二越製	IPH-6A-80E-12		
	250 kg/cm ²	91 ℓ/min		2台
③ ポンプ (低圧用)	不二越製	IPH-6A-80LE-12		
	120 kg/cm ²	93 ℓ/min		2台
④ 油圧バルブ	川崎重工製			1式
⑤ 油冷却器	水冷式	50,000kcal/h	SMC製	1式
⑥ 作動油タンク容量	2,000	ℓ		
⑦ 水循環ポンプ・モーター	220V/60Hz	1.5kW×4P		1台
⑧ クーリングタワー用モーター	220V/60Hz	1.0kW×4P		1台

(2) 電装付属品		
① 動力制御盤 (自立型)	シーケンサー オムロン製	1式
② リモコン式送信機		1式
③ 非常停止押ボタン (動力制御盤操作部1個、プレス側面1個)		2個
★ ④ 機体内配線工事		1式
(3) 主要付属品		
★ ① 給脂装置		1式
★ 手動ポンプ	ダイキン製 LB04C-11	
★ 分配弁	ダイキン製 LB312-10	
★ ② 基礎ボルト		1式
③ 機体内配管工事		1式

4. 操 作

(1) プレス操作

プレス行程は、行程切替スイッチにより、「寸動」、「切」、「自動」の3種類あります。

① 寸動

行程切替スイッチを「寸動」に切替え、各々の寸動釦を押せば、押している間のみ単独で動作します。

② 切

この行程では、モーターの起動以外、いかなる操作もできません。

③ 自動

行程切替スイッチを「自動」に切替え、自動起動釦を押せば、プレスは自動動作を行います。

(2) 非常停止

プレス作動中に非常停止釦を押すと、プレスは直ちに停止します。

5. 新規製作部品、再利用部品の区分

(1) 新規製作（購入）するもの

- ・ 本体フレーム
- ・ 蓋
- ・ 圧縮室内ライナー類
- ・ シャーカッター
- ・ 横押しシリンダ
- ・ 縦押しスライド
- ・ 横押しスライド
- ・ 排出ゲート装置
- ・ 縦押しスライドストロークリミッター
- ・ 縦押しスライド位置検出装置（リミットスイッチ）
- ・ 横押しスライド位置検出装置（リミットスイッチ）
- ・ 蓋位置検出装置（リミットスイッチ）
- ・ 各種ヒンジピン
- ・ 蓋ロック装置ロックプレート
- ・ 蓋開端安全ロック装置ブラケットおよびピン
- ・ 排出ゲート用油圧バルブおよびマニホールドブロック
- ・ グリス潤滑装置
- ・ 機体内配線
- ・ 一部油圧配管
- ・ アンカーボルトおよびアンカーベース

(2) 再利用するもの

- ・ 油圧ユニット
 - ・ 電気制御盤
 - ・ 蓋シリンダおよびブラケット
 - ・ 縦押しシリンダ
 - ・ 蓋ロックシリンダ
 - ・ 蓋開端安全ロックシリンダ
- その他、(1) で掲げた新規製作以外のもの。

6. 一般事項

(1) 塗 装 色

機械本体は下記の吹付塗装と致します。

プレス本体（下塗り）：ハイポン20 ねずみ色

プレス本体（上塗り）：ハイポン40 L1-1004（日塗工）

蓋上面（上塗り）：フタル酸 黄色 SS44-257

(2) 受渡し条件（検収条件）

弊社工場にて御社の立会のもと、機能及び操作確認を行い、受渡しの打ち合わせ終了時点（検査合格）をもって検収願うものとします。

(3) 製作範囲（工事区分）

下記の工事備品及び材料は貴社にて御施工、準備願います。

① 基礎工事 設計、材料、施工共（基礎内寸法図弊社提出）

② 電気工事

電源供給工事：制御盤のブレーカー1次側まで配線して下さい。

接地工事：制御盤の接地端子まで配線して下さい。

③ 水循環ポンプ、クーリングタワーの配管、配線。

④ テスト用アルミスクラップ

⑤ プレス作動油 油粘度 ISO VG46 2,000 L

(4) 保 証

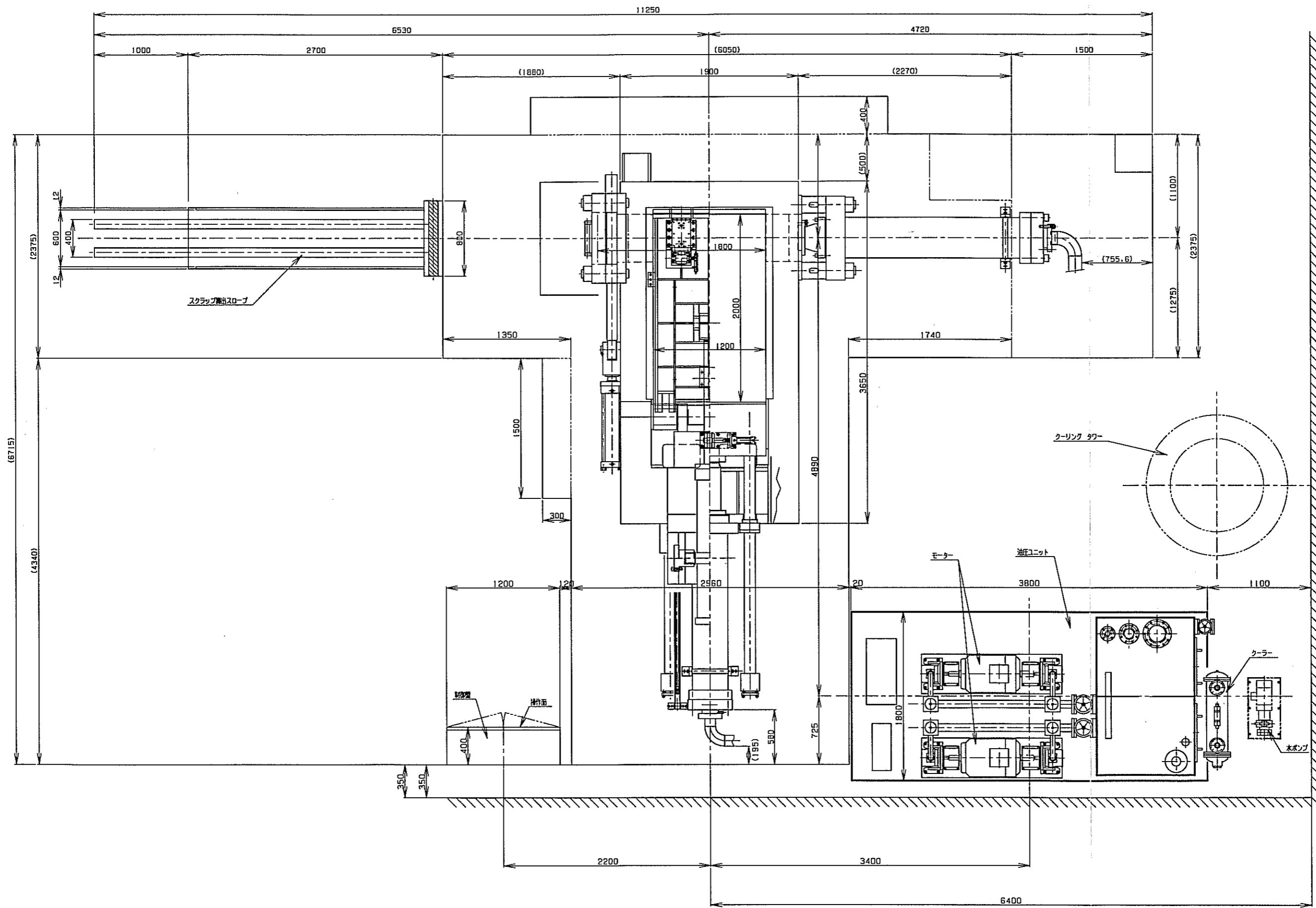
貴社工場引き渡し後12ヶ月以内に、新規製作あるいは改造を施した装置に何らかの欠陥が生じた場合、その欠陥が弊社の責任と認められる場合は無償にて修理または部品の取り替えを行います。

但し、欠陥等により誘発される損害に対する保証は、御容赦頂きます。

なお、新規製作あるいは改造を施した装置以外の部分につきましては、保証の対象外とさせていただきます。

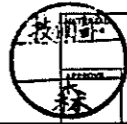
TOLERANCES FOR MACHINEING (mm)						
DIMENSION	0.5 - 8	8 - 30	30 - 125	125 - 315	315 - 1000	1000 - ∞
TOLERANCE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2

REVISION	DATE	BY	CHK
1			



△
△
△
△
△
△
△
△
△
△
△
△
△
△

0100-01
 NO4254△
 ADDRESS NO.
 PRODUCTION NO.

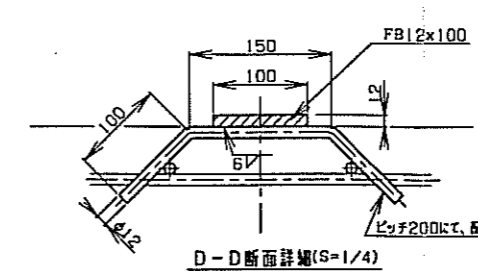
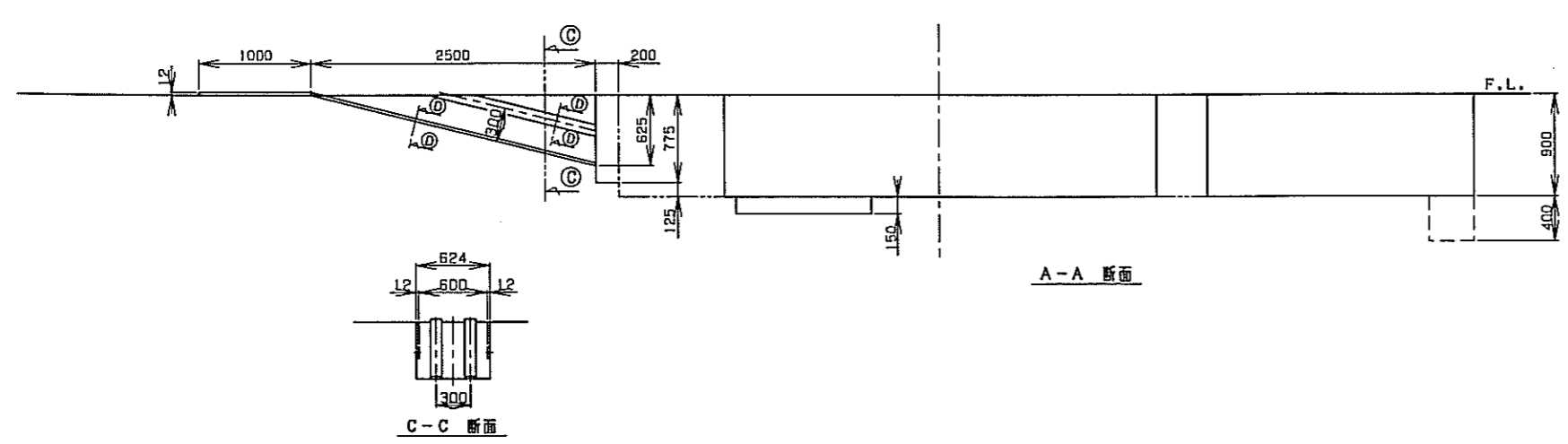
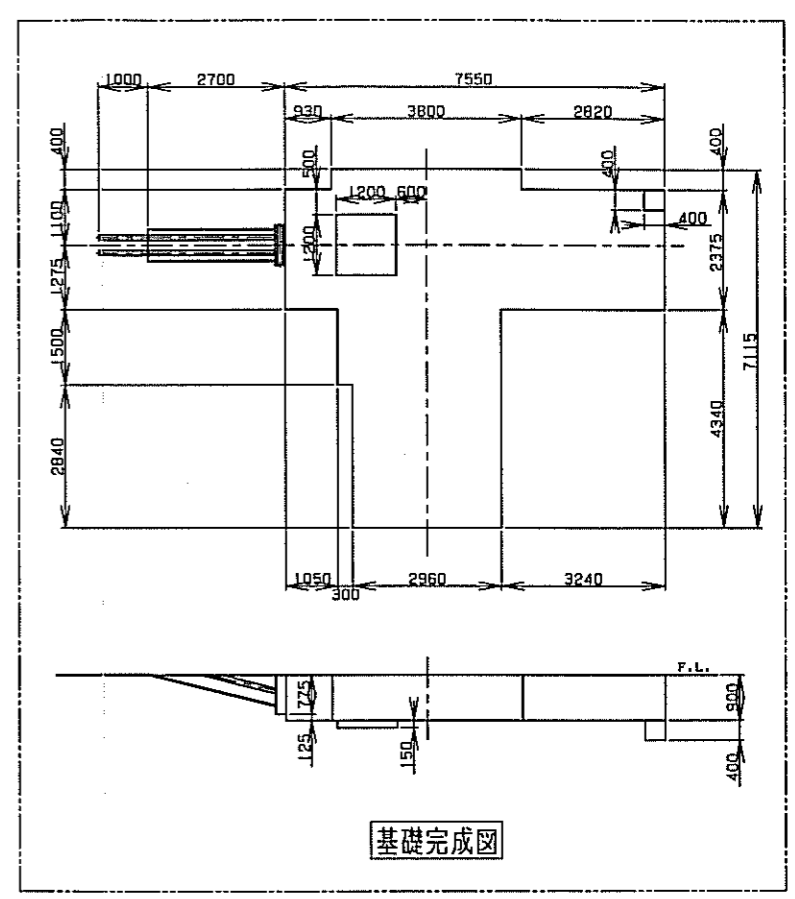
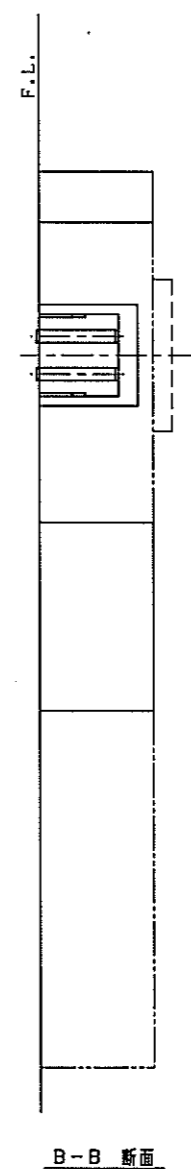
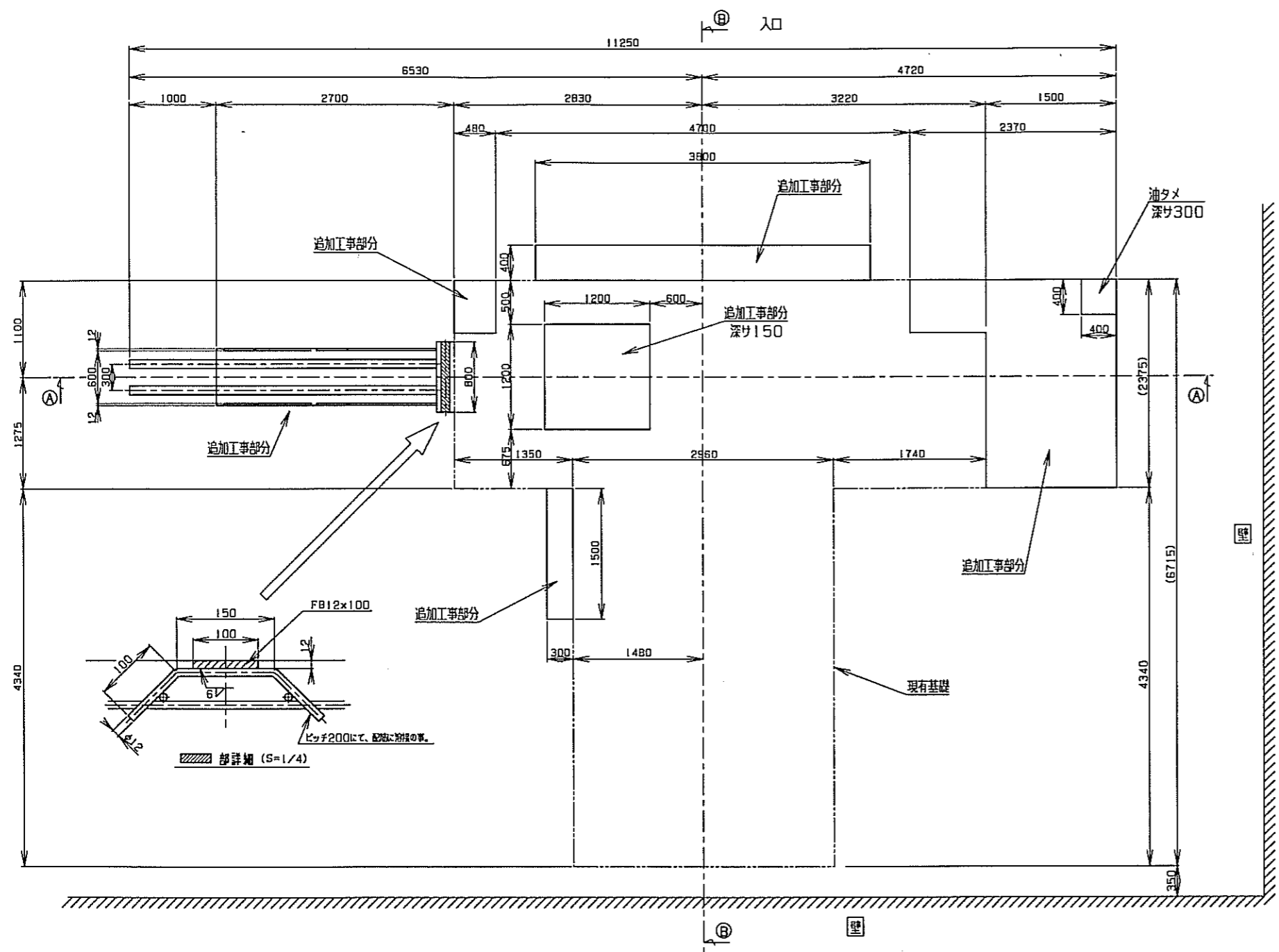


REVISION	DATE	BY	CHK
1			

3/8 ANGLE
 PROJECTION DATE: 04-03
 本図
 1:20
 04-03
 PART NAME: レイアウト図
 DWG. NO.: A1-10605-1 △

DIMENSION	TOLERANCES FOR MACHINING (mm)						
	0.5 - 3	3 - 30	30 - 100	100 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 -
TOLERANCE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5

REVISION	
①	...
②	...
③	...



- 注記
1. 現存の基礎を二点線で示す。
 2. 追加工事部分は実線で示す。

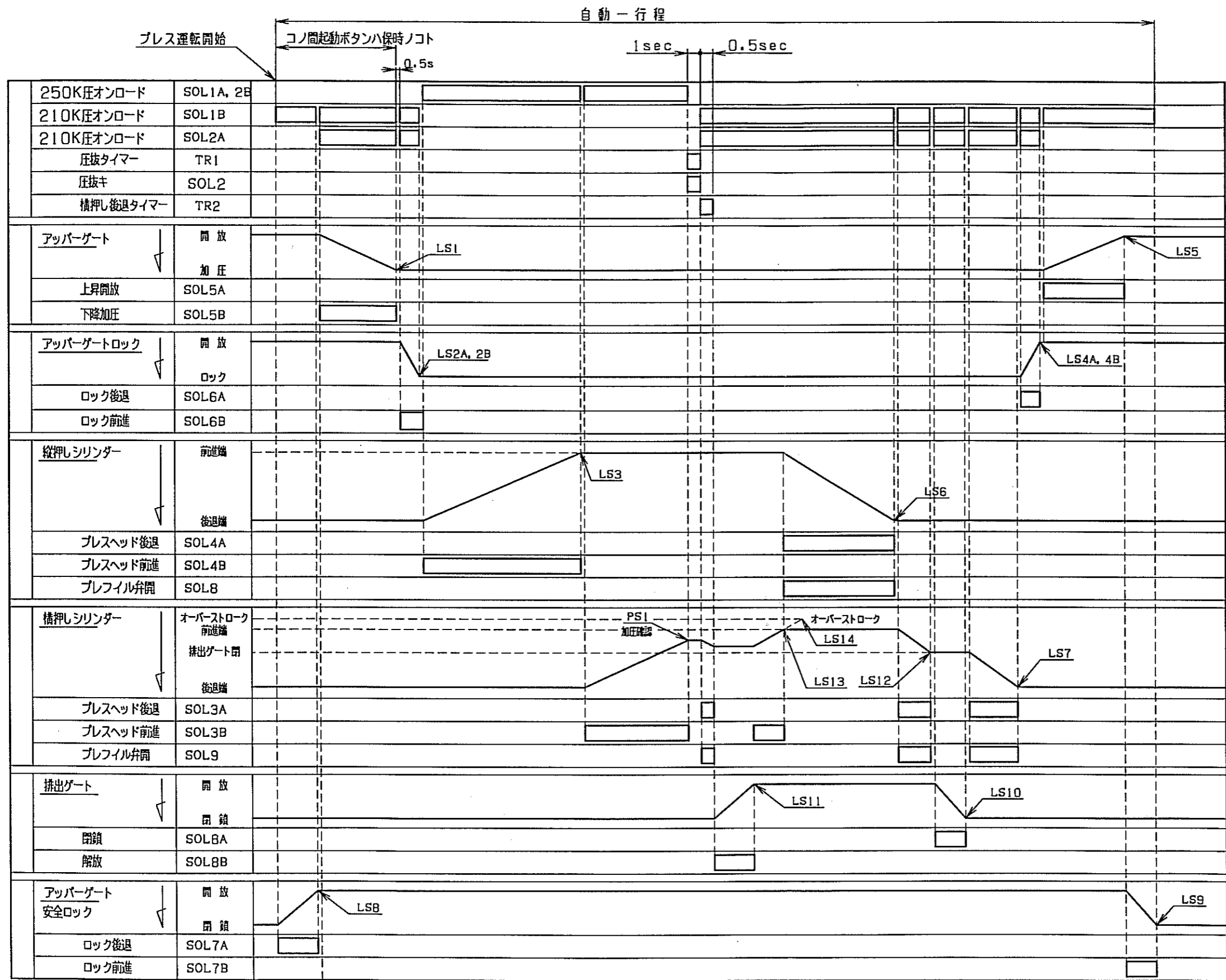
0300-01	1
ND4254	△
ADDRESS NO.	
PRODUCTION NO.	of 17

基礎内寸法図

SCALE 1:30

DATE 04-05

PROJECT NO. A1-11345-0



REVISION	内容	担当者
△ x	04.5.11 排出ゲート追加により全面変更する。	茶谷
△ x	..	
△ x	..	
△ x	..	

0600-01	1
N94805	
ADDRESS NO.	
PRODUCTION NO.	

MATERIAL	HEAT TREATMENT	WEIGHT ()	PART NAME
DESIGN	DRAW	SCALE	サイクル線図
APPROVAL	DATE '94-4	3rd ANGLE PROJECTION	DWG. NO. A3-10898-0
北村			