

1. 一般事項

1-1. 概要

本仕様書は、アルミペーン幅組・面取り加工機に関する仕様書で、本製作条件等について記載するものです。

1-2. 機器名称及び数量

アルミペーン幅組・面取り加工機 1台

1-3. 納入場所

1-4. 出荷前検査及び検収条件

弊社工場にて貴社員立会いの上試運転及び各部の検査を行い
(ペーン100枚×2品種の連続運転後)要求精度内確認全数検査合格をもって、
ご検収とさせていただきます。

1-5. ご支給品依頼について

出荷前検査及び調整の為のワークに関しては必要に応じてご支給下さい。
(検査分合わせ概略数量300ヶ)

1-6. 保証

1年保証に関して海外納入でのリスク負担が出来ない事から、明らかに当社の責任と認められる不具合が発生した場合には国内までの部品提供までとさせていただきます。

また、消耗品や通常の磨耗によるもの、或いは運転保守の不備並びに天災等不可抗力による場合は保証外とします。

1-7. 準拠規格

JIS,JIM,JECに準ずるものとします。

1-8. 提出図書(決定後)

(1)仕様書 3部

(2)外形図 3部

(3)取扱説明書 (納入時)

・メカ(機械)図面)以外は中文、和文 部数に関しては打合せによる

※購入品に関しての取説は除外とします

2.製作範囲

2-1. 弊社所掌範囲

a. 加工機本体	1式
b. パーツフィーダー(直進フィーダ付き)	1式
c. 油圧ユニット	1式
d. 制御用各種バルブ装置、配置部品	1式
e. 電装品(制御盤、操作盤)5色シグナルタワーク	1式
f. 排出装置(コンベア)	1式
g. アクリルカバー(インターロック付き)	1式
h. 切粉回収台車	3台
i. 油圧ホース収納装置	1式

2-1. 弊社所掌範囲外

	1式
a. 油圧作動油	1式
b. 予備品・消耗品	1式
c. 現地工事一切	1式
d. 一次側電気工事	1式
e. 一次側エア源	1式

3.設備概要 本装置はベーンの幅面取り加工を自動により行う装置です。

4.形式 K A M - 01 型

5.機器仕様

5-1. 主仕様

・加工品材質	高ケイ素アルミニウム合金
・加工規格及びサイズ	添付、製品図に基づく
・製品要求精度	OP20精度要求書に準ずる
・1サイクル	40sec
・1サイクルでの加工枚数	4枚
・幅加工用モータ	1. 5Kw-4P-50HZ × 2台
・面取り加工用モータ	0. 75Kw-4P-50HZ × 2台
・走行用モータ	1Kwサーボモータ
・ワーククランプシリンダ押力	max7000kg
・排出コンベア	幅100mm × 長さ1000mm
・油圧ユニット電動機	1. 5kw-4P-50HZ
・使用圧力	14MPa
・パーツフィーダー(直進フィーダ付き)	筒ボウルφ450mm
ボウル内投入量	約500ヶ
ボウル内面	ウレタンコーティング加工品
※ワークはボウル及びシュート取替え調整により2種類兼用となります。	
・機器への記載文字に関しては、電気の制御盤、操作盤のみ中文となりその他は和文となります。	

6.付属品及び装置

6-1. 電装品

- | | |
|---------|-------------|
| 1)主制御盤 | 本体フレーム側面に自立 |
| 2)操作盤 | 本体内に取付 |
| 3)非常停止 | 操作盤及び本体に取付 |
| その他付帯設備 | |

6-2. 機器付属装置

- | | |
|---------|----|
| 1)各種機器類 | 1式 |
|---------|----|

6-3. 安全装置(安全カバー等)

7.運転操作

- 7-1. 電動機 操作盤上の押し釦による起動、停止します。

7-2. 運転

- | | |
|--------------------------|------------|
| 1)操作位置: 主操作盤(両手押しの為の補助釦付 | 本体上部に吊り下げ式 |
| 2)操作の種類 | 別紙、操作盤図参照 |

7-3. 非常停止装置

『非常停止』釦を押すと、いかなる操作中においても機器は停止します。

8.引き渡し等条件

- 8-1. 工場運転及び立会いに関しては、前項1-4.出荷前検査に準ずる

- 8-2. 塗装 錆落としを完全に行い、洗浄のうえ下記錆止め1回、化粧塗装1を行います。

- 8-3. 機械本体 マンセル記号 5Y 8.5/1

電気関係(外面) 日東工業㈱標準色:5Y7/1

電気関係(内面) 日東工業㈱標準色:5Y7/1

メーカー量産体制品については、メーカー標準色とさせていただきます。

- 8-4. 引渡し

- 8-5. 現地.工場条件

全体配置図



