

1. 概要

プレート加工後のリング状プレートを、2台のローラーレベラーにより連続加工(矯正)する装置で、歪み、曲がりを矯正し、後工程の要求に応じられる平面精度を得るものとする。

2. 被矯正材

- 2-1 品 名 : 円形プレート
- 2-2 材 質 : SAPH440
- 2-3 ワーク寸法 : t 1.2 ~ t 3.6 mm (φ 89 外径)
(t 2.0 × 240)

3. 基本仕様

- 3-1 矯正回数 : X-Y (90° 方向) 各 1 パス
- 3-2 矯正精度 : 平坦度 0.10 mm 以下
- 3-3 タクトタイム : 1.2 秒/個
- 3-4 操 置 : ワーク受入→加工(矯正)→搬出まで
- 3-5 通板作業面 : F.L + 1230 mm
- 3-6 通板方向 : 左→右
- 3-7 矯正速度 : 各機械仕様参照
- 3-8 受給電源 : AC 200 V 60 Hz 3 相
- 3-9 塗装色 : 機械本体色 日塗工 C35-80D
電気盤面色 日塗工 C35-80D

4. 装置構成

- 4-1 導入ベルトコンベア
- 4-2 No. 1 レベラー
- 4-3 中間ローラコンベア (ワーク方向回転機構付)
- 4-4 No. 2 レベラー
- 4-5 搬出ベルトコンベア
- 4-6 電気制御装置
- 4-7 コモンベース

5. 機械仕様

5-1 導入ベルトコンベア

機長	: 800mm
ベルト	: 250mm幅
駆動	: 40W モーター
速度	: 18.5m/min. 60Hz ± 5%
その他	: ワークセンタリングガイド (幅手動調整)
	: ワーク 2 枚検出 / 押エローラ $\phi 36 \times 260$ - 各 1 本

5-2 No. 1 レベラー

型 式 : R 4 0 - 2 1 3 0

ロール

本 数	21本 (上-10、下-11)
直 径	39mm
ピッチ	40mm
有効長	290mm
材 質	S U J - 2
表面硬度	H s 9 0 ± 2
表面処理	硬質クロムメッキ研磨仕上

駆動電動機 : 1.5kW 6P ブレーキ付モーター

速度 : 19.3m/min. / 60Hz ± 5%

潤滑 : ギヤケース (減速機) オイルバス

ワークロール軸受部 自動間欠オイル給油、オイル切れ時ランプ点灯

その他摺動部 グリース個別塗布又はオイル注油

その他 入側上第一ロール 0.5mm 上に変位

入口、出口 - 安全ガード板各 1

5-3 中間ローラーコンベア (ワーク方向回転機構付)

ロール : $\phi 36 \times L 120$ - 30本 $\phi 36 \times L 260$ - 6本

表面ウレタンゴムライニング

動力 : 定速ギヤモーター 25W (1/9) - 1台

可変速ギヤモーター 25W (1/3.6) - 1台

速度 : 定速側 18.8m/min.

変速側 最大 56.5m/min. (速度ボリューム設定)

その他 押エローラ $\phi 36 \times 260$ - 1本 (No. 2 レベラー入口側)

ガイドレール

5-4 No. 2レベラー

第1レベラー仕様に同じ

速度 : 21.5m/min. $\pm 5\%$

5-5 搬出ベルトコンベア

導入ベルトコンベア仕様に同じ、速度 : 24m/min. / 60Hz $\pm 5\%$

5-6 電気制御装置

本仕様装置は制御盤、操作盤よりなる装置

- 1) 各装置連動及び単独起動、停止
- 2) 各コンベア上トンネルガード及び側面カバー（ギヤケース側）開口時停止
- 3) 中間ローラコンベヤ下降時停止
- 4) ワーク重なり異常時、コンベヤ停止
復帰釦にて再起動
- 5) No. 1、No. 2オイル不足時、各表示灯及びパトライト（赤色）点灯にて非常停止
オイル注入にて復帰
- 6) 外部から非常停止信号－b接点
外部へ非常停止信号－a，b接点（各3個）

5-7 コモンベース

各機器は、型鋼溶接ベース上にボルト締め付け

6. 御検収

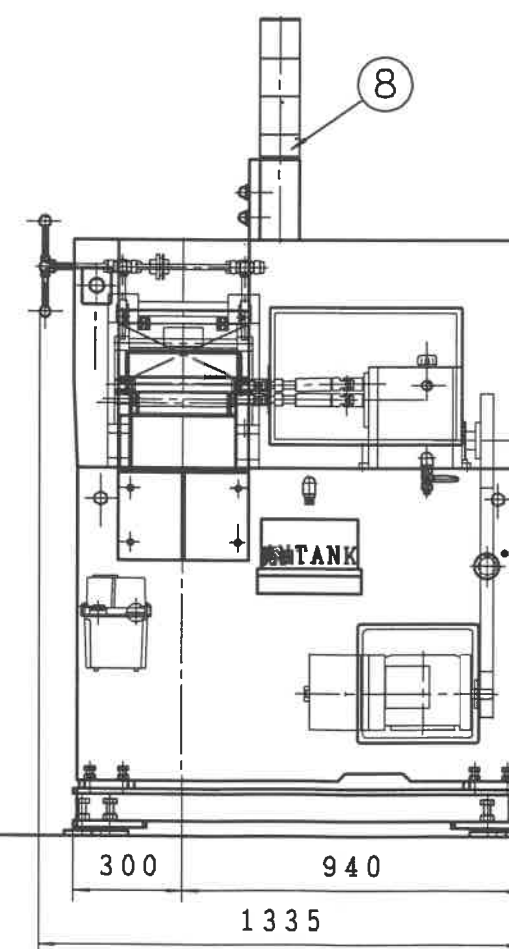
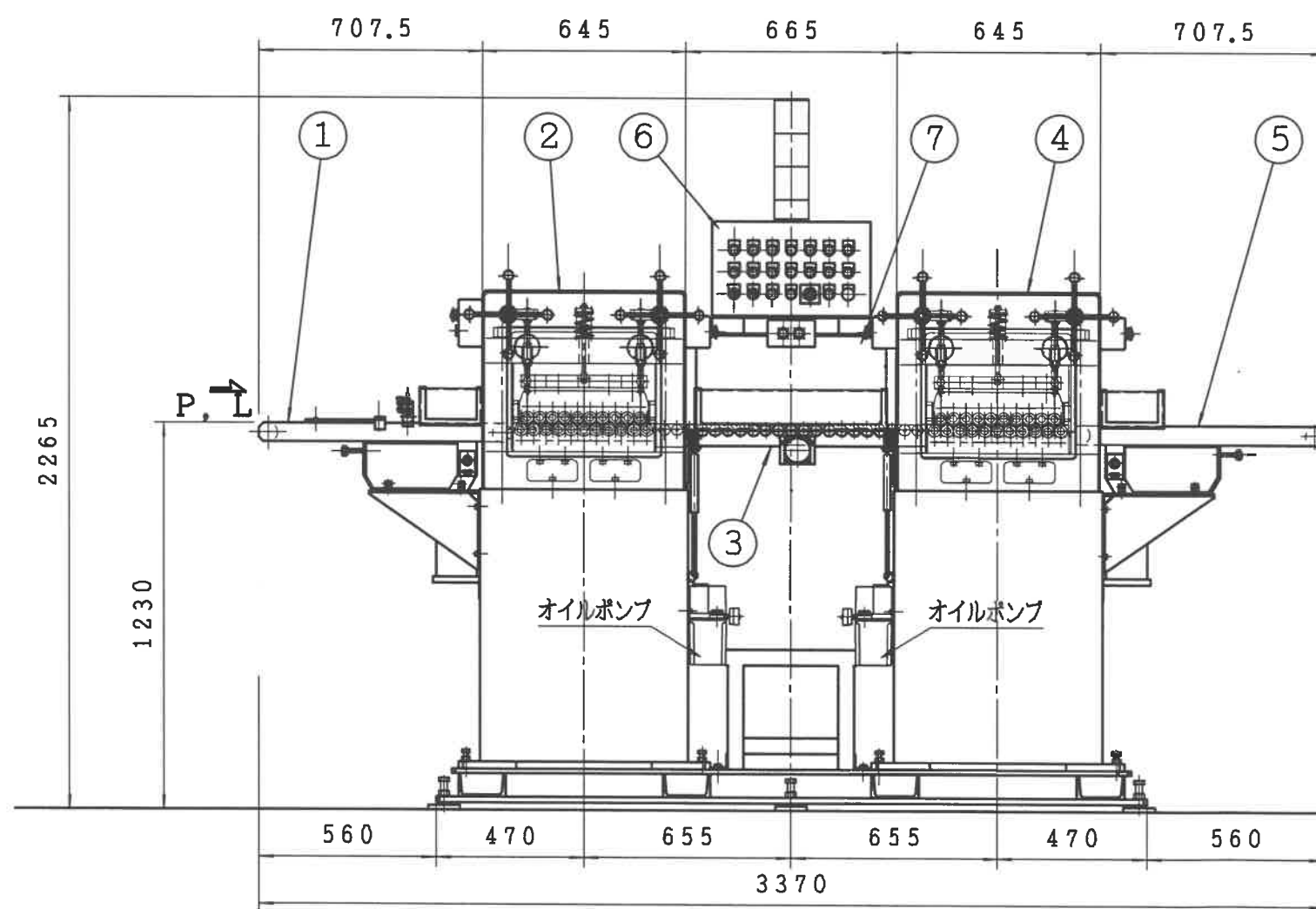
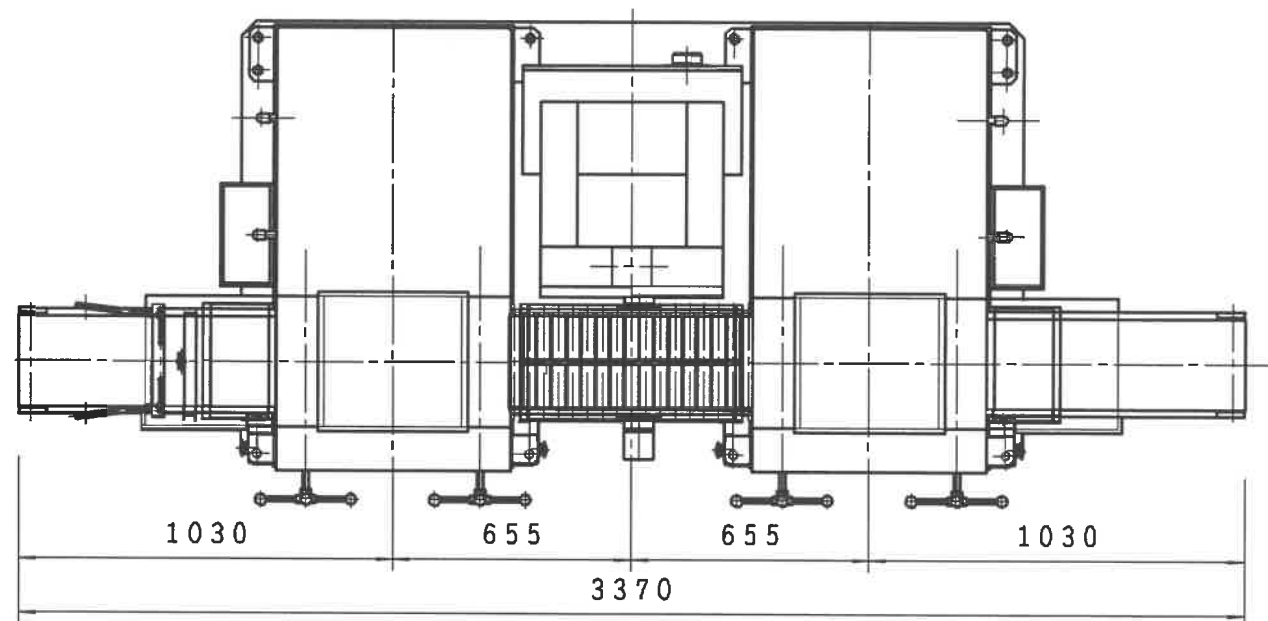
搬入、据え付け、試運転立ち会い完了にてご検収願います。

7. 保証

試運転完了後1年間又は稼動2000時間を保証期間とし、その間に発生した故障で明らかに設計、製作に起因すると判断されるものについては、部品の納入又は補修をいたします。

但し、消耗品については、その限りではありません。

又、故障中の生産中止の補償については、御容赦願います。



項番	装置名称	備考
1	導入ベルトコンベヤ	センタリングガイド 二枚検出
2	第一ロールレベラー	
3	方向回転 コンベヤ	ワーク方向回転機構。
4	第二ロールレベラー	
5	搬出ベルトコンベヤ	
6	操作盤	
7	制御盤	
8	パトライト	

重量 3100kg

項番	品名	材質	個数	備考
△		一般寸法公差 ±0.1	尺度 1:15	日付 2010/06/24
△		承認	検図	設計
△		製造	製造	製造
番号	変更内容	日付	氏名	図面名
				R40-2130-2P
				外形図
				図番
				MB-752-1

株式会社 理工社

三角法 図面来歴

図番 MB-752-1