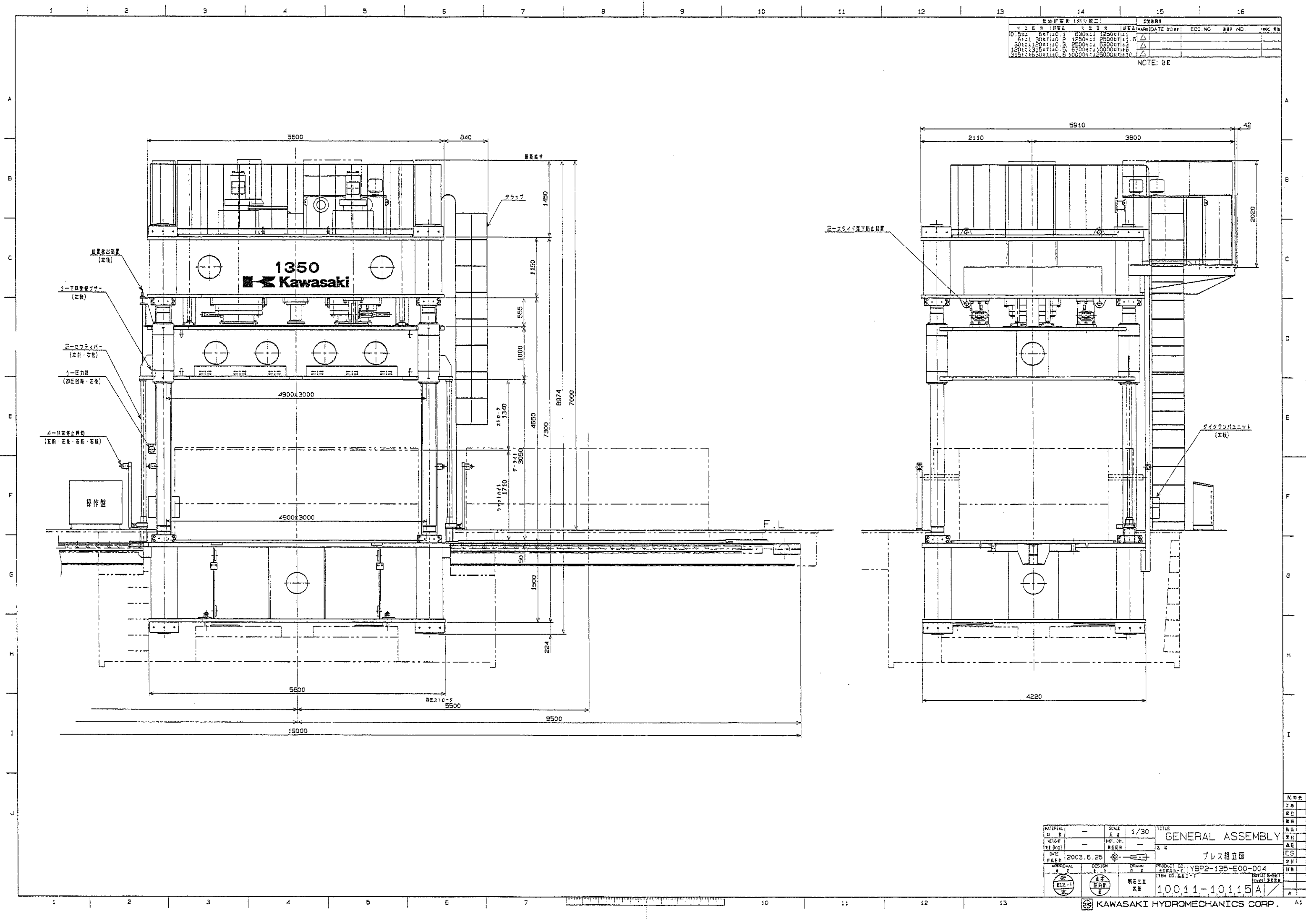


製造検査表 (組立検査)				検査結果			
検査項目	検査内容	検査結果	検査者	検査日	検査時間	検査場所	検査設備
0.501	0.501	0.501	0.501	0.501	0.501	0.501	0.501
0.502	0.502	0.502	0.502	0.502	0.502	0.502	0.502
0.503	0.503	0.503	0.503	0.503	0.503	0.503	0.503
0.504	0.504	0.504	0.504	0.504	0.504	0.504	0.504
0.505	0.505	0.505	0.505	0.505	0.505	0.505	0.505
0.506	0.506	0.506	0.506	0.506	0.506	0.506	0.506
0.507	0.507	0.507	0.507	0.507	0.507	0.507	0.507
0.508	0.508	0.508	0.508	0.508	0.508	0.508	0.508
0.509	0.509	0.509	0.509	0.509	0.509	0.509	0.509
0.510	0.510	0.510	0.510	0.510	0.510	0.510	0.510

NOTE: 2E



製造検査表 (組立検査)				検査結果			
検査項目	検査内容	検査結果	検査者	検査日	検査時間	検査場所	検査設備
0.501	0.501	0.501	0.501	0.501	0.501	0.501	0.501
0.502	0.502	0.502	0.502	0.502	0.502	0.502	0.502
0.503	0.503	0.503	0.503	0.503	0.503	0.503	0.503
0.504	0.504	0.504	0.504	0.504	0.504	0.504	0.504
0.505	0.505	0.505	0.505	0.505	0.505	0.505	0.505
0.506	0.506	0.506	0.506	0.506	0.506	0.506	0.506
0.507	0.507	0.507	0.507	0.507	0.507	0.507	0.507
0.508	0.508	0.508	0.508	0.508	0.508	0.508	0.508
0.509	0.509	0.509	0.509	0.509	0.509	0.509	0.509
0.510	0.510	0.510	0.510	0.510	0.510	0.510	0.510

KAWASAKI HYDROMECHANICS CORP.

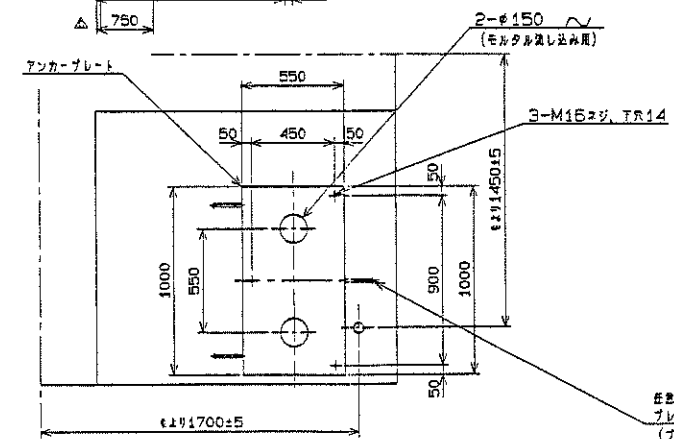
2002. 10. 16	中国重工业	高井
--------------	-------	----

1. プレス本体重量150t（金型不含）
2. アンカープレート4面の粗体均高さは±1mm以内。
3. アンカープレート4面の各々の水平度は1000mmにつき0.5mm以内。
4. ※印寸法は、本社にてご決定願います。
5. 基盤底部は油が油溝に流れる様に勾配をつけて下さい。
6. 油溝は油が油溝に流れる様に勾配をつけて下さい。
7. 基盤内に照明灯およびコンセントを設けて下さい。
8. 下駄タクトを必要とします。タクト底面には、配管支具員として平鋸をホルダーアンカーで固定して下さい。

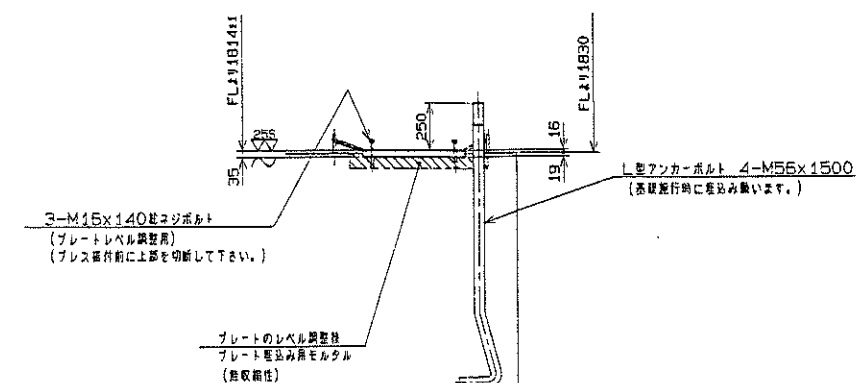
電気配管用、水配管用、およびエア配管用

9. プレスピットカバーに、メンテナンス用マンホール（出入り口）を設けて下さい。
10. アンカーボルト4本は返付致しますので基盤施工時ご留意願います。
11. アンカープレートの埋込みについては、別紙「アンカープレート埋込み要領書」を参照願います。
12. 下記部品は弊社にてご用意、ご施工願います。

- アンカープレート 4枚 (SS400 1000×550×t35 片面溶接仕上)
- 金型交換装置取付用型鋼 (H250×250×9/14-5.5mm×4本、
H200×200×8/12-5.5mm×4本、H200×200×8/12-6.5mm×4本)
- 基礎掘削用アングル (L50×50×6以上)、丸棒 (φ9×150程度)
- タラップ用丸棒、アンカープレート固定用丸棒
- M16×140 ねじボルト 12本
- タクト設置支持用平鋼およびホルアンカー
- アンカープレート連結用低張塑性モルタル
- ピットカバー工事および資材一式



任意の位置に数箇所鉄筋を配込み、プレートと溶接
プレートのレベル調整後のずれを防止します。
(プレス溶付前に配去して下さい。)



アンカープレート及びアンカーボルト埋込詳細
(S=1/20)

KAWASAKI HYDROMECHANICS CORP.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

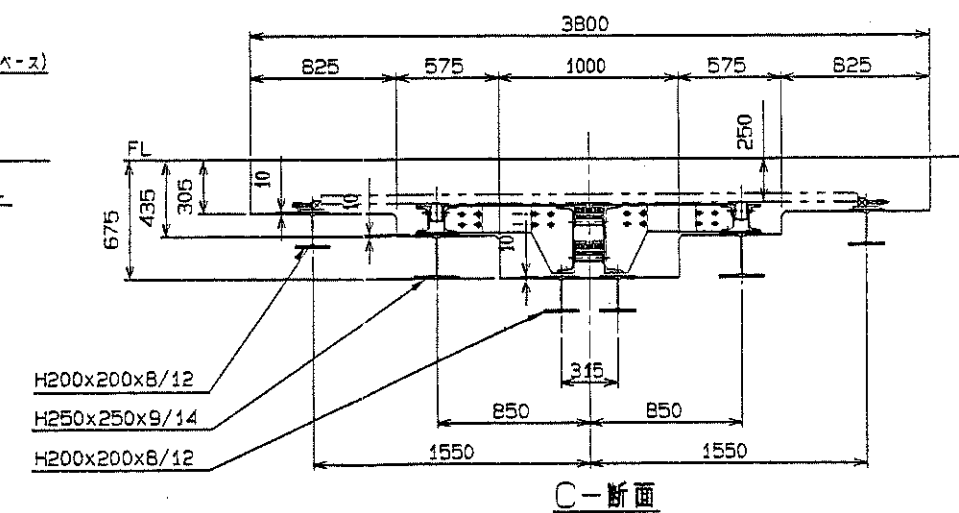
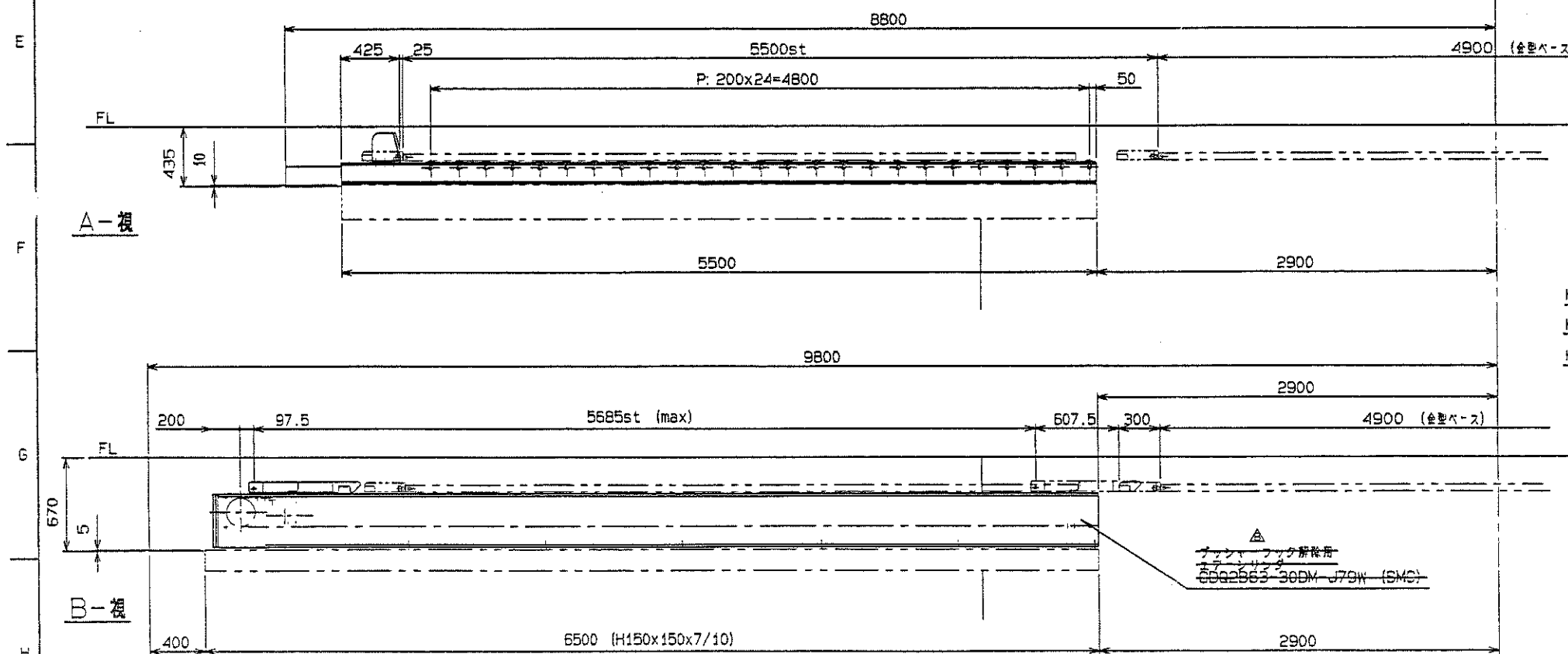
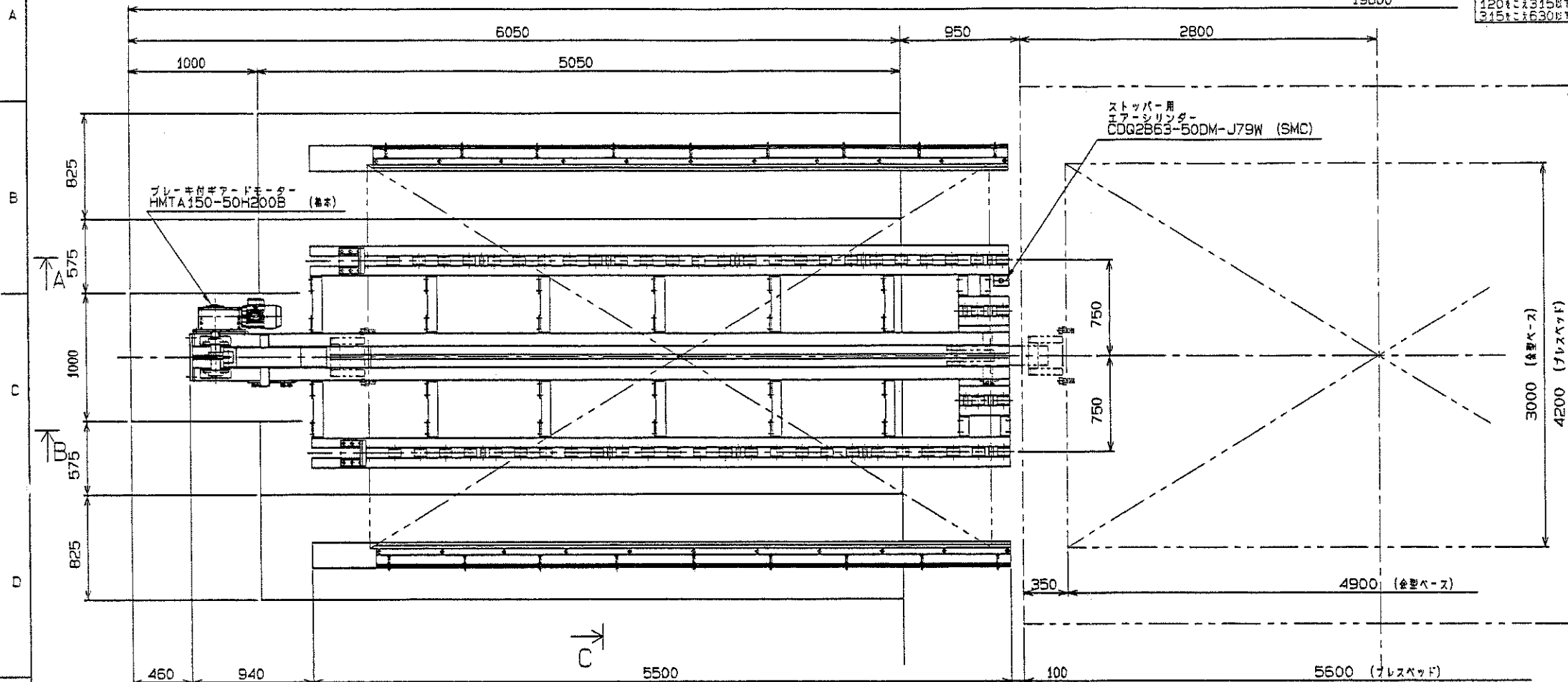
10

製造許容差 (削り加工)				検査項目		検査結果	
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差	MARK	DATE 検査日付	ECD. NO.	検査 NO.
0.5mm以下	±0.2	630mm以下	±1.0	△	03.10.9	03E3462	品名
0.5mm以上 30mm以下	±0.3	1250mm以下	±1.5	△			品番
30mm以上 120mm以下	±0.5	2500mm以下	±2.0	△			品名
120mm以上 315mm以下	±0.8	6300mm以下	±3.0	△			品番
315mm以上 630mm以下	±1.0	10000mm以下	±4.0	△			品名
630mm以上 12500mm以下	±1.5	25000mm以下	±6.0	△			品番

NOTE: 注記

BP2-1350 金型交換装置 仕様

1	金型重量	45TON
2	金型ベース寸法	3000x4900x50t
3	移動ストローク	5500mm
4	金型搬送方式	スネークチェーンによるプッシャー方式
5	搬送速度	4.5m~1.5m/min (インバーター制御)
6	プレス内金型位置決め方式	エアシリンダーによるピン方式
7	電動機	ギアードモーターHTM150H200B-Z AC400Vx50Hz (※)
8	プッシャーチェーン	RF2080S-1LSR-Hx129リンク
9	プッシャー駆動ホイール	RF2080S-1212T
10	プッシャーフック解除方式	エアシリンダー (2箇所)
11	フリーローラーコンベア	φ99x60Bx200P (※6206ZZ2個入り)
12	操作方式	寸動及び自動運転
13	安全装置	非常停止ボタン、バトライト、警報ブザー
14	電源	AC400Vx3φx50Hz (※動作電圧DC24V±5% AC100V)
15	エア圧	0.4MPa
16	設置上面カバー	4.5t 鋼板
17	製作数	1台



MATERIAL	—	SCALE	1/30	TITLE	DIE CHANGER ASSEMBLY
WEIGHT	—	INSP. DIV.	—	品名	金型交換装置組立図
DATE	2003.9.15	DESIGN	—	PRODUCT CD.	YBP2-135-E00-004
APPROVAL	—	DRAWN	—	ITEM CD.	品目コード
検査	—	製図	—	22010-10008B	—

KAWASAKI HYDROMECHANICS CORP.

A2

1

2

3

4

5

6

7

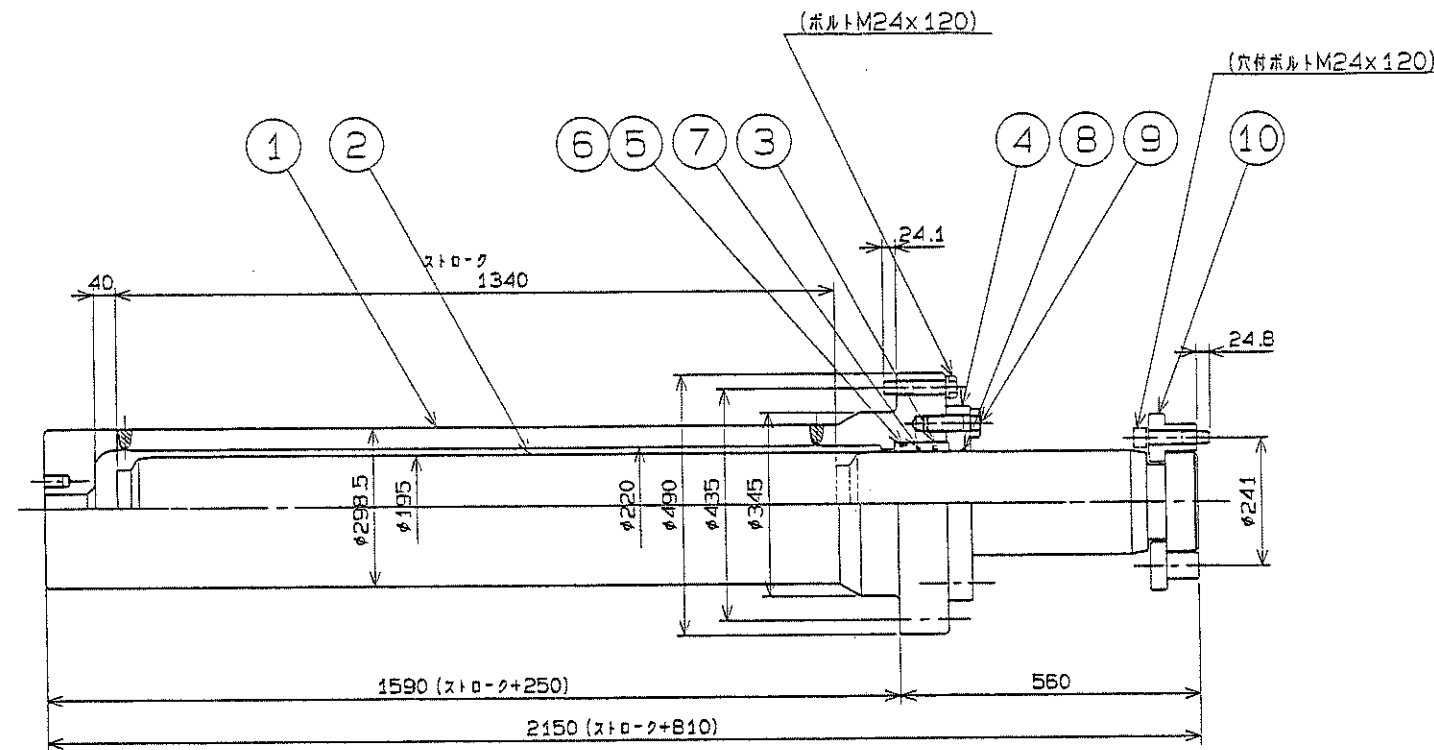
8

9

10

検査項目 (組立加工)				検査結果			
項目	公差	項目	公差	検査員	検査日	検査場所	検査結果
0.5mm	±0.1	630mm	±1	△			
6mm	±0.05	1250mm	±1.6	△			
30mm	±0.05	2500mm	±3	△			
120mm	±0.05	6300mm	±6	△			
215mm	±0.05	10000mm	±10	△			

NOTE: 注記



出力 735 kN
圧力 24.6 MPa
ストローク 1340 mm
質量 1^t 74kg

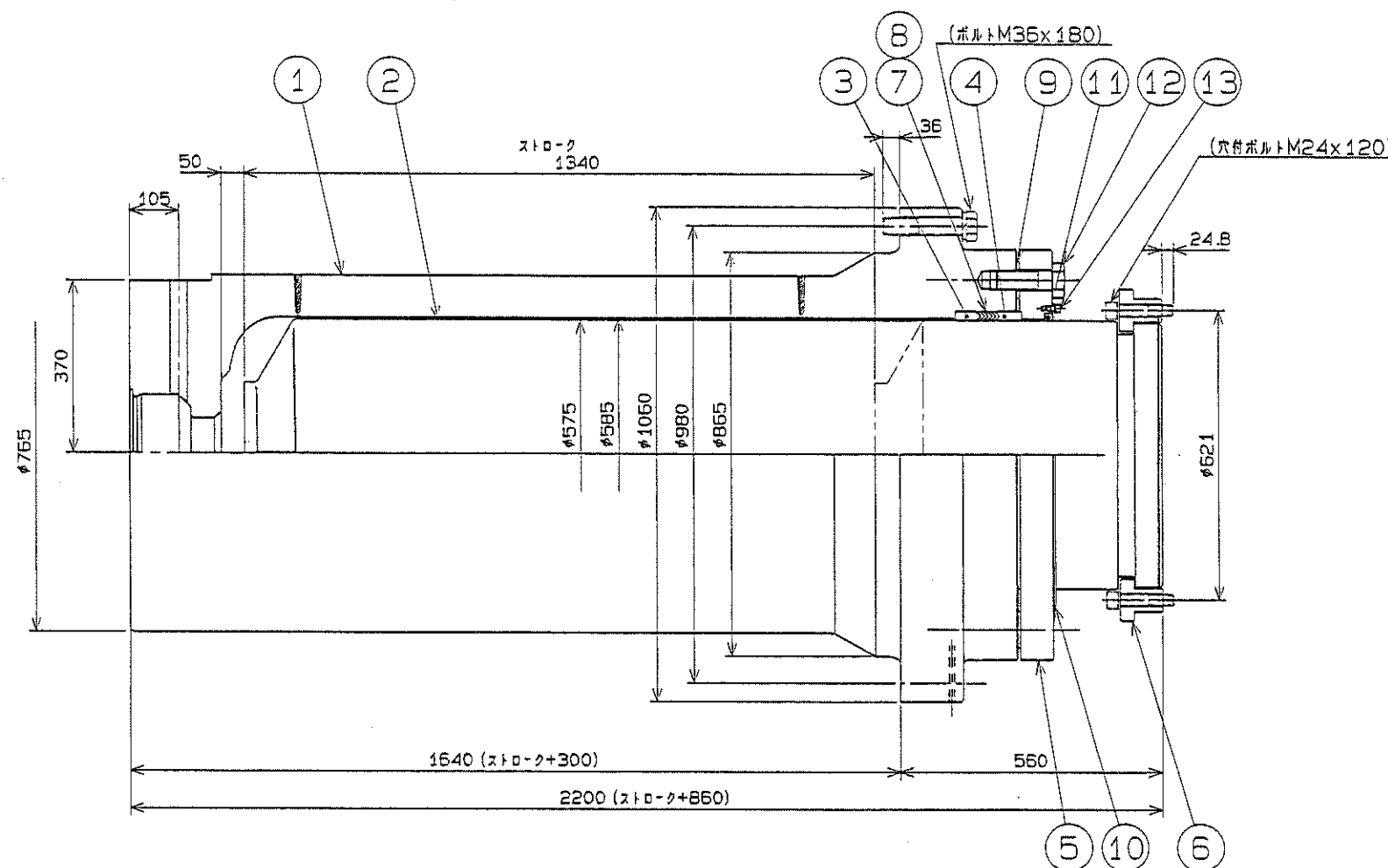
10	31063-10035	ラム取付金具		4	
9	110A030080	ボルト	M30x80	8	
8	60331-10005	エクスクル-ダ2	WE3201950-T46N	1	
7	60320-10074	ステップシールK	RS1101950-T46N	2	
5	315B2150	バックアップリング	JISB2407 T2-P215	1	
5	310B2150	"O"リング	JISB2401 P215	1	
4	31057-10083	バックシランジ		1	
3	31054-10098	バックシケース		1	
2	31041-10268	ラ A		1	
1	31022-10318	シリンダ		1	
NO.	ITEM CD.	NAME	MODEL	QTY	NOTES
品番	品目コード	名称	型式	数量	備考

MATERIAL	SCALE	1/10	TITLE	CYLINDER ASSEMBLY (M)
WEIGHT	INSP. DIV.		名称	M シリンダ組立図
DATE	2003.7.20		PRODUCT CD.	YBP2-135-E00-004
APPROVAL	DESIGN	DRAWN	ITEM CD.	品目コード
03.6.22	技術部	技術部	310,11-100,95	A1

KAWASAKI HYDROMECHANICS CORP.

普通許容差 (削り加工)		検査前図番		MARK	DATE	図面番号	ECO. NO.	連絡先 NO.	NAME	担当
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差							
0.5mm以下	±0.1	630mm以上	±1							
6mm以上	±0.2	1250mm以上	±1.6	△						
30mm以上	±0.3	2500mm以上	±3	△						
120mm以上	±0.5	6300mm以上	±6	△						
315mm以上	±0.8	10000mm以上	±10	△						

NOTE: 注記



出力 6385kN
圧力 24.6MPa
ストローク 1340mm
質量 8^t 8kg
図面個数は、1組分を示す。

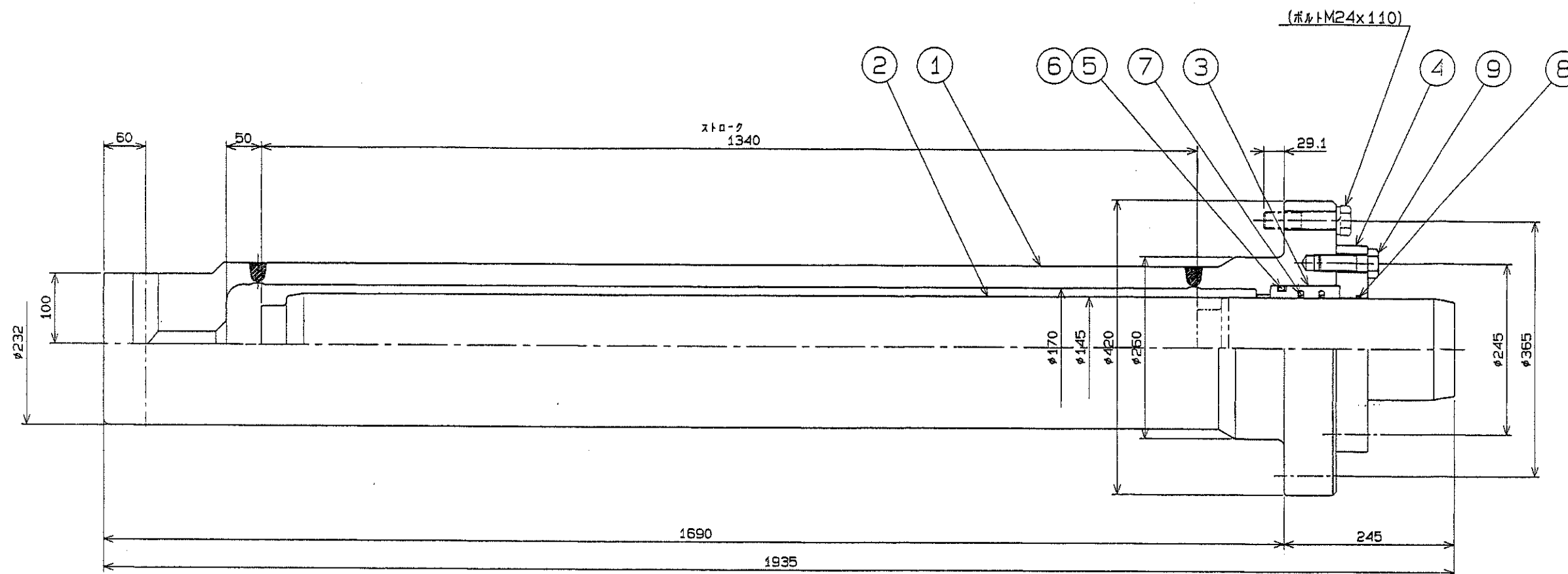
13	131B010020	穴付ボルト	M10x20	8	
12	110A042120	ボルト	M42x120	16	
11	60330-10065	ダストシール	φ575xφ608x116xH22	1	
10	31059-10093	ダストシール押え		1	
9	55193-10008	ミガキザガネ	φ78xφ45xt2	32	
8	60323-10040	Vバックシム	φ575xφ615xt8 (#2630E)	2	
7	60323-10039	Vバックシム	φ575xφ615xt8 (#2630)	3	
6	31063-10035	ラム取付金具		4	
5	31057-10114	Vバックシムフランジ		1	
4	31052-10058	Vバックシム押え		1	
3	31051-10056	Vバックシム受け		1	
2	31041-10267	ラム		1	
1	31022-10317	シリンダ		1	
NO.	ITEM CD.	NAME	MODEL	QTY	NOTES
品番	品目コード	名称	型式	数量	備考

配布先	
工務	/
組立	/
機械	
検査	
材料	/
品配	/
ES	
仕様	
技術	
計	3

MATERIAL	SCALE	1/10	TITLE
材質	尺貫		CYLINDER ASSEMBLY (S)
WEIGHT	INSP. DIV.		名称
質量 (kg)	検査区分		
DATE	2003.7.18		S シリンダ組立図
作成日付			
APPROVAL	DESIGN	DRAWN	PRODUCT CD.
承認	設計	作成	YBP2-135-E00-004
			ITEM CD. 品目コード
			31012-10060
			SUFFIX SHEET
			1/1

製造許容差 (削り加工)				検査前段階			
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差	MARK	DATE	検査員	ECO. NO.
0.5mm以下	±0.1	630mm以下	±1	△			
6mm以下	±0.05	1250mm以下	±1.6	△			
30mm以下	±0.1	2500mm以下	±2.5	△			
120mm以下	±0.15	6300mm以下	±4	△			
315mm以下	±0.2	10000mm以下	±6	△			

NOTE: 注記



9	110A024070	ボルト	M24x70	B	
8	60331-10003	エクスクル-ダ2	WE3201450-T46N	1	
7	60320-10066	ステップシールK	RS1101450-T46N	2	
6	315B1650	バックアップリング	JISB2407 T2-P165	1	
5	310B1650	"O" リング	JISB2401 P165	1	
4	31057-10077	バックアップフランジ		1	
3	31054-10090	バックアップケース		1	
2	31041-10270	ラ ム		1	
1	31022-10319	シ リ ン ダ		1	
NO.	ITEM CD.	NAME	MODEL	QTY	NOTES
品番	品目コード	名称	型式	数量	備考

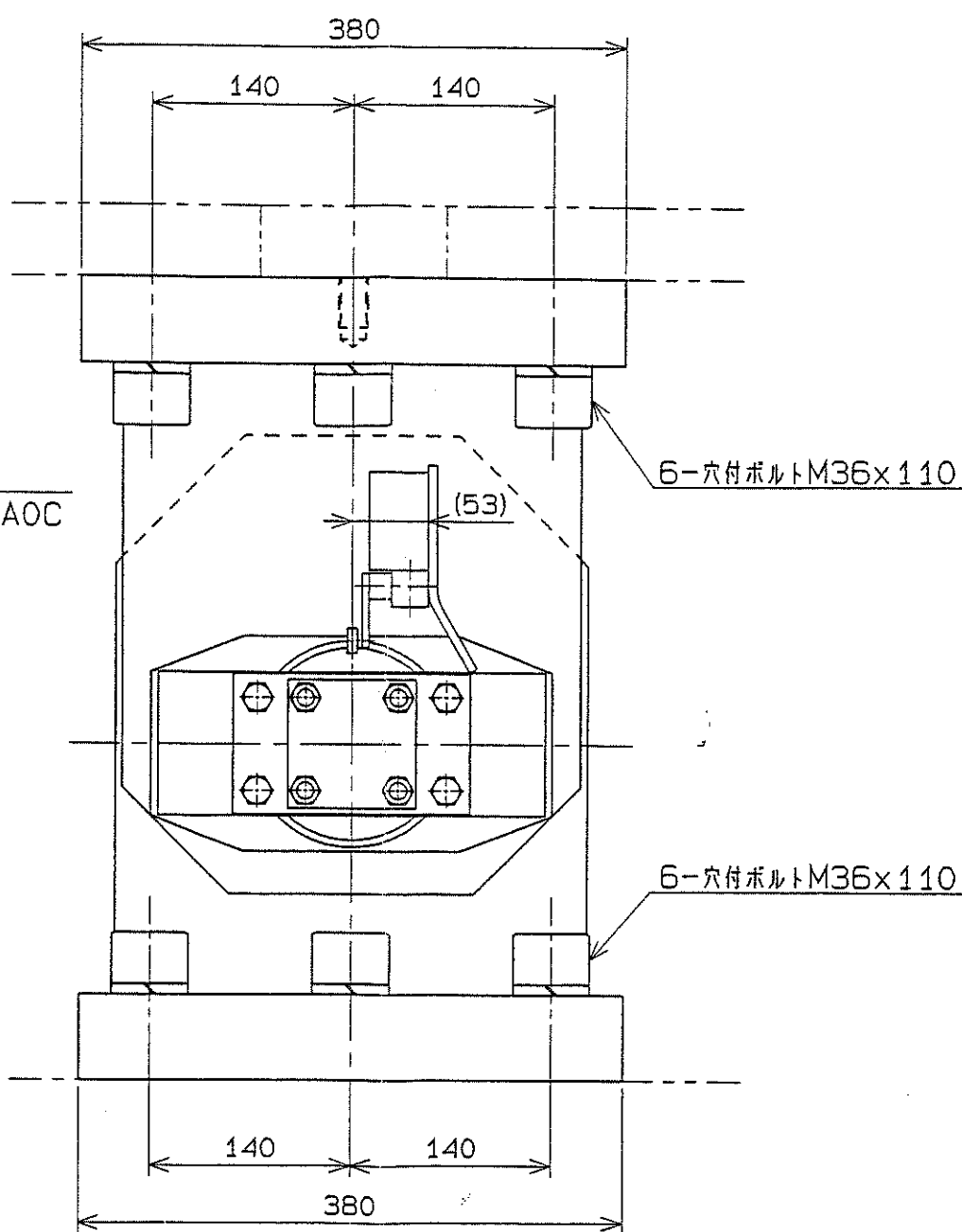
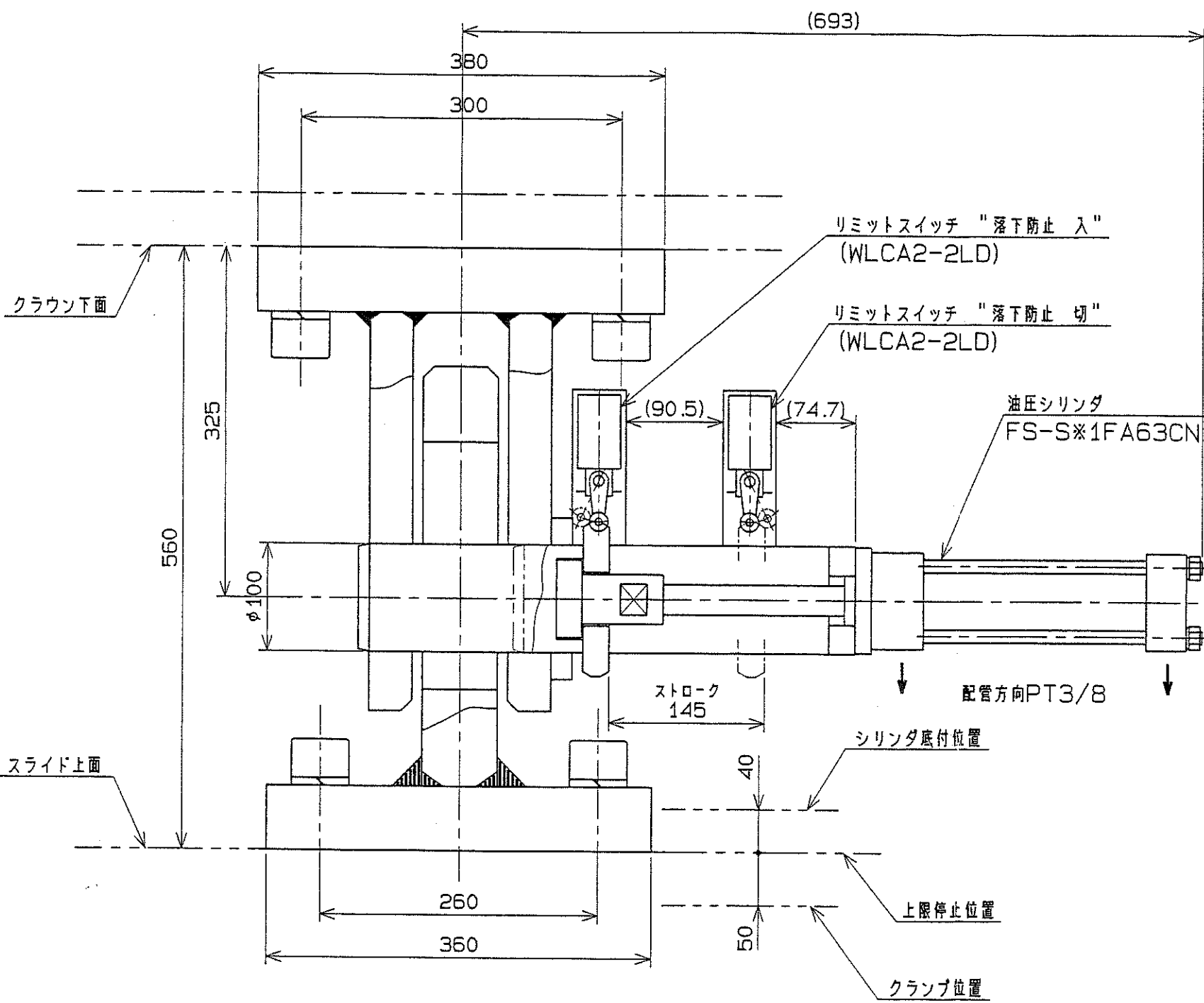
出 力 400 kN
圧 力 24.6 MPa
ストローク 1340 mm
質 量 611kg

MATERIAL	SCALE	1/5	TITLE
材 質	尺 寸		CYLINDER ASSEMBLY (F)
WEIGHT	INSP. DIV.		名 称
質量 (kg)	検査区分		P シリンダ組立図
DATE	2003.7.20		PRODUCT CD. YBP2-135-E00-004
作成日付			ITEM CD. 品目コード
APPROVAL	DESIGN	DRAWN	31013-10069 A 1/1
承認	設計	描画	
03.8.22	技術部	技術部	

A
B
C
D
E
F

普通許容差 (削り加工)				図章欄			
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差	MARK	DATE 改訂日付	ECO. NO.	通称表 NO.
0.5以上 6以下	±0.1	630をこえ 1250以下	±1	△			
6をこえ 30以下	±0.2	1250をこえ 2500以下	±1.6	△			
30をこえ 120以下	±0.3	2500をこえ 6300以下	±3	△			
120をこえ 315以下	±0.5	6300をこえ 10000以下	±6	△			
315をこえ 630以下	±0.8	10000をこえ 25000以下	±10	△			

NOTE: 注記



MATERIAL 材質		SCALE 尺度	1/5	TITLE	SLIDE FALLING PREVENTIO DEVICE
WEIGHT 質量 (kg)		INSP. DIV. 検査区分		名 称	スライド落下防止装置組立図
DATE 作成日付	2003.7.24			PRODUCT CD. 発生製品コード	YBP2-135-E00-004
APPROVAL 承認		DESIGN 組 当		DRAWN 作 成	
	安 03.8.20 友		高 技術部 井	明石三立 藤原	
				ITEM CD. 品目コード	21011-10023A
				SUFFIX 付加記号	1/1
				SHEET 葉番表数	1/1
				計	6