

**KOBELCO P5260 スクラップ締めプレス**

**標準仕様書**

**2003年7月**

**コベルコ建機株式会社**

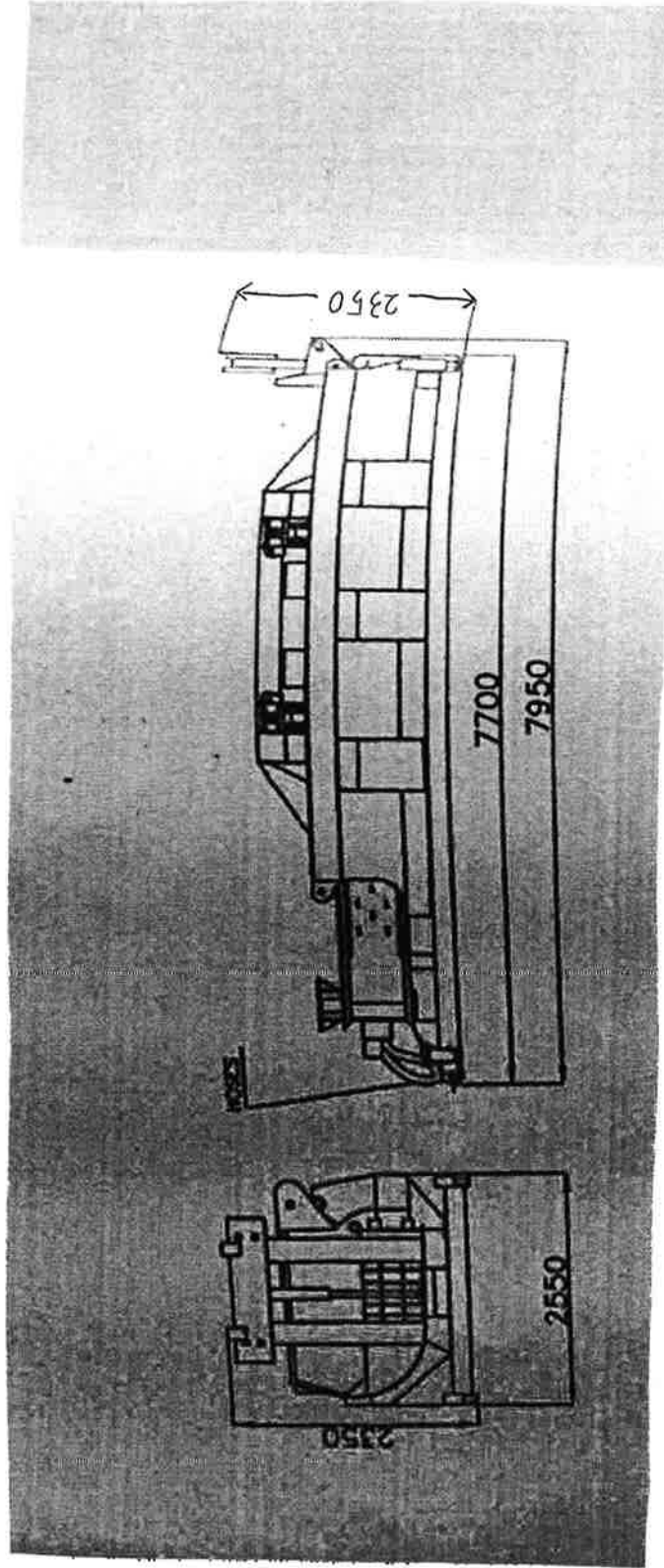
## 可般式スクラップ締めプレス機 仕様書

[形式名称]	P5260 スクラップ締めプレス		
[製造業者名]	COLMAR S.p.A.		
[質量]	機械質量	21,500kg	
[寸法] ( )内は輸送時			
	全長	12,050mm	(7,950mm)
	全幅	3,450mm	(2,550mm)
	全高	2,350mm	
[性能]			
	生産能力 ※1	7~8t/h	
	1サイクルプレス時間 ※2	150s	
	成形品寸法	820mm×620mm×自由(幅×高さ×長さ)	
[処理装置]			
	開口寸法	2,000mm×5,000mm(幅×奥行き)	
	最高圧力	24.5MPa	
	主押しシリンダ能力	1.4MN	
	蓋シリンダ能力	2.0MN	
[エンジン]			
	種類	ディーゼル	
	形式	PERKINS社 1006.60 T (1941/2200)	
	最大出力	97kw/2,200min <sup>-1</sup>	
[油圧装置]			
	油圧ポンプ		
	形式	ピストンポンプ	
	個数	1個	
	最大吐出量	110L/min	
	最大吐出圧力	30.0MPa	
[安全装置]			
	緊急停止スイッチ	1個	
[油類]			
	燃料タンク	200L	
	油圧作動油	全量800L(タンク内400L)	

※1 投入する材料の種類・形状、および作業条件により異なります。

※2 テスト実績の平均値で表しています。

# スクラップ締めプレス機P5260完成機寸法



## 能力計算書（圧縮施設の処理能力）

①別添の「P5260：リサイクルプレス処理能力計算書」（コベルコ建機㈱作成）をご参照ください。

②当社の圧縮施設の処理能力は上記①の「P5260：リサイクルプレス処理能力計算書」（コベルコ建機㈱作成）を基準に算出しておりますが、これまでの経験値より投入・排出時間を次のとおり短縮しておりますので、メーカー提示の処理能力より上回るようになります。

### <当社の圧縮施設の処理能力>

- 1) リサイクル自動車1台のプレス成形時間（成形時間+投入・排出時間）

$$150 \text{ 秒/プレス} + 25 \text{ 秒/投入} + 15 \text{ 秒/排出} = 190 \text{ 秒/1チャージ}$$

- 2) 1時間あたりのリサイクル自動車プレス台数

$$1 \text{ 台} \times (3600 \text{ 秒} \div 190 \text{ 秒}) = 18.9 \text{ 台/時間}$$

- 3) 1日あたりのリサイクル自動車プレス台数

$$18.9 \text{ 台/時間} \times 8 \text{ 時間/日} = 151 \text{ 台/日}$$

- 4) 1日あたりのリサイクル自動車プレス処理 TON 数

$$151 \text{ 台/日} \times 0.6 \text{ TON/1台} = 90.6 \text{ TON/日}$$

2004年4月23日

コベルコ建機㈱

## P5260:リサイクルプレス処理能力計算書

### 設定条件

投入BOX寸法	2,000mm x 5,000mm
プレス形成寸法	幅)820mm x 高)620mm x 長)FREEmm
プレス形成時間	150 秒/プレスとする
(材料投入・プレス排出時間)	60秒/投入とする
リサイクル自動車重量	0,5TON/1台とする
稼働時間	7 時間/日とする
1日の稼働率	100%とする
稼働時間	200時間/月とする (7h x 22day)

### 処理能力計算書

1)リサイクル自動車1台のプレス成形時間(成形時間+投入・排出時間)

$$150 \text{ 秒/プレス} + 60 \text{ 秒/投入} = 210 \text{ 秒/1チャージ}$$

2)1時間あたりのリサイクル自動車プレス台数

$$1 \text{ 台} \times (3600 \text{ 秒} \div 210 \text{ 秒}) = 17 \text{ 台/時間}$$

3)1日あたりのリサイクル自動車プレス台数

$$17 \text{ 台/時間} \times 7 \text{ 時間/日} = 119 \text{ 台/日}$$

4)1日あたりのリサイクル自動車プレス処理TON数

$$119 \text{ 台/日} \times 0,5 \text{ TON/1台} = 59,5 \text{ TON/日}$$