

株式会社 殿

35PAL型スクラッププレス

(35PAL-6060-18)

確定仕様書

発注者受領印

10-2279-I
(F2652)

株式会社 **モリタ環境テック**

承認	照査	担当	来	改正	日付	備考		
寺島	高野	小西	木村					
作成日	平成26年6月			歴				
配布	管理	製造	品管	設計	制御	開発	営業	他()
			1			4		

10-2279-I

目次

1. 概要	(1)
2. 主たる仕様	(2)
1) 機械仕様	(2)
2) その他仕様	(3)
3) 駆動動力リスト	(4)
3. 契約範囲内	(5)
4. 契約範囲外	(6)
5. 構造	(7)
1) 機械本体	(7)
2) 油圧装置	(7)
3) 制御装置	(7)
4) 安全装置	(8)
6. 補足事項	(9)
1) 電気配線及び工事区分	(9)
2) 塗装工事	(9)
3) 運搬, 据付, 組立工事	(10)
4) 現地調整試運転, 指導	(10)
5) 標準工具	(10)
6) 標準予備品	(10)
7. 一般仕様	(11)
1) 設計基準	(11)
2) 検査	(11)
3) 検収, 引渡し	(11)
4) 保証	(11)
5) 提出書類	(12)
6) その他	(12)

1. 概 要

本機は、アルミくず、すそ物、空き缶及び荒切断後の廃自動車ガラ等の圧縮成形処理を目的として設計されたスクラッププレスであります。

本スクラッププレスでは、各装置を作動させる為に油圧シリンダを採用しております。

各装置の操作は、動力制御盤及び無線遠隔制御装置で行われ、自動運転、手動運転を任意に行うことができます。

2. 主たる仕様

1) 機械仕様

(1) 名 称	35PAL型スクラッププレス
(2) 型 式	35PAL-6060-18L
(3) 供給ボックス寸法	1,800 ^W × 3,500 ^L × 1,000 ^H mm
(4) 成形品寸法	600 ^W × L(400~1,800) × 600 ^H mm
(5) 成形品質量	約 350 kg (投入量及び原料により異なる)
(6) 機械理論値速度	約 200 s/サイクル (無負荷作動時)
(7) シリンダ能力	
主押し能力	2.7 MN (1.35 MN × 2 本) { 270 tf (135 tf × 2 本) }
上蓋能力	1.5 MN (0.75 MN × 2 本) { 150 tf (75 tf × 2 本) }
幅寄せ能力	2 MN (2 MN × 1 本) { 200 tf (200 tf × 1 本) }
扉能力	0.5 MN (0.25 MN × 2 本) { 50 tf (25 tf × 2 本) }
(8) 最大圧縮面圧 (2段切換機能付)	約0.55/0.27 kN {約55/27kgf} /cm ²
(9) 操 作 方 法	タッチパネル方式 (自動・手動)
(10) 電 源	三相 AC 210 V 60 Hz 電圧変動 ±10 % 周波数変動 ±3 % (引込み電力の容量は充分にあり, 起動時又は最大負荷時の電流に 対し電圧降下などの問題が発生しないよう, 事前に所轄の電力会 社とご相談願います。)
制 御 電 圧	AC 200 V DC 24 V
(11) 油 タ ン ク 容 量	1,400 L

成型品寸法について

廃自動車ガスを圧縮する場合、排気量の大きな車種によっては幅寄せ位置となる 600^W mm まで押し切れない場合があります。

その場合、成型品寸法は、W × 1,800^L × 600^H mm となります。

2) その他仕様

①無線遠隔制御装置

台 数
チャンネル数
方 式
制 御 の 種 類

1 式 (指令機・受令機 各 1 台)

14 点操作

移動式

- ・幅寄せ前進
- ・幅寄せ後退
- ・主押し前進
- ・主押し後退
- ・上蓋閉
- ・上蓋開
- ・扉開
- ・扉閉
- ・ロック前進
- ・ロック後退
- ・異常リセット・自動運転開始/停止
- ・非常停止・高圧ポンプ運転/停止

指令機電源仕様

電池方式

付 属 品

アンテナ, 充電器, その他

②オイルクリーナ

メ ー カ
台 数
型 式
濾 過 流 量
電 動 機 仕 様

トリプルアール(株)

1 式

CS-SS103-1R-MR

10.8 L/min

0.4 kW 4 P 200 V 60 Hz

3) 駆動動力リスト

(1) 3φ 200V「電動機(全閉外扇形)」

高圧ポンプ用	55	kW × 1台 =	55	kW
油循環ポンプ用	1.5	kW × 1台 =	1.5	kW
冷却器用	0.75	kW × 1台 =	0.75	kW
オイルクリーナ用	0.4	kW × 1台 =	0.4	kW
		合計	57.65	kW

本機を設置するにあたり、一次側の受変電設備の容量は 100 kVA 以上をご用意ください。

3. 契約範囲内

(1) 機械本体	1 台
(2) 油圧装置	1 式
パワーユニット	
油圧バルブユニット	
油圧回路配管	
油冷却装置 (空冷式)	
オイルクリーナ	
(3) 制御装置	1 式
動力制御盤	
(グラフィックオペレーションターミナル「GOT」組込式)	
二次側配線工事	
(動力制御盤より各電動機への継ぎ込み)	
(「6. 補足事項 1) 電気配線及び工事区分」参照)	
無線遠隔制御装置	
(4) 工場内仮組立	1 式
(5) 塗装工事	1 式
(6) 運搬, 据付, 組立工事	1 式
(7) 現地調整試運転, 指導	1 式
(8) 標準工具	1 式
(9) 標準予備品	1 式
(10) 初期充填潤滑油	1 式
(11) 機械据付け時仮設電源設備	1 式

4. 契約範囲外

(1) 基礎工事 (レベリングプレート及び配管支持台含む)	1 式
(2) 機械保護カバー材料及び工事	1 式
(3) アース材料及び工事	1 式
(4) 一次側電気配線工事 (動力制御盤への電源供給及び継ぎ込み) (「6. 補足事項 1) 電気配線及び工事区分」参照)	1 式
(5) 油圧作動油及び予備潤滑油	1 式
(6) 照明設備 (機械基礎内及びポンプ室内)	1 式
(7) 換気装置 (給気及び排気) (機械基礎内及びポンプ室内の給気及び排気)	1 式
(8) ポンプ室及び操作室	1 式
(9) 原料関係の荷役設備	1 式
(10) 防音及び防振設備	1 式
(11) 諸官庁申請手続き及び申請費用	1 式
(12) 仕様書「3. 契約範囲内」に未記載の事項全て	

5. 構造

1) 機械本体

機械本体は、供給ボックス、主押し移動盤、上蓋、幅寄せ移動盤、扉、主押しシリンダ、上蓋シリンダ、幅寄せシリンダ、扉シリンダ、上蓋ロック装置等から構成されています。

摺動面はライナにより保護されています。それに対応する供給ボックスの摺動面にもライナを取り付けています。

ライナの材質は、供給ボックス底板の幅寄せ通りから出口までの波の無い部分、供給ボックス側面(上蓋側)の幅寄せ通り、主押し移動盤の前面及び底面、上蓋の扉側より 1 m、幅寄せ移動盤の前面及び底面、扉の供給ボックス側には AH-360 (JFE-EH360LE 相当品)を使用し、その他のライナには AT-590 (CrMn590 相当品)を使用します。

2) 油圧装置

スクラッププレスの油圧装置は、作動油をシリンダに供給する為の動力源となるパワーユニット、配管ライン、圧力・流量・方向を制御するバルブブロック、油冷却器等で構成されています。

油圧回路は、作動中のショックを極力少なくするよう配慮されています。

3) 制御装置

(1) 動力制御盤

動力制御盤は、ポンプ用電動機及び油冷却装置等への電源供給及びこれらの電動機を過負荷等から保護する為の装置です。

起動方式は、37 kW 以下は直入起動、45 kW以上はY-△起動となっています。

また、動力制御盤は、スクラッププレスの運転操作を行うとともに、機械全体の運転制御及び異常等の監視を行う制御装置が組み込まれております。

4) 安全装置

(1) 自重落下防止装置

上蓋には、自重落下を防止する為、自重落下防止装置を取り付けています。

(2) 異常検出装置

動力制御盤には、「油面低下」「フィルタ目詰まり」等の異常が発生した場合、それを知らせる異常検出装置がついています。

(3) 非常停止押しボタンスイッチ

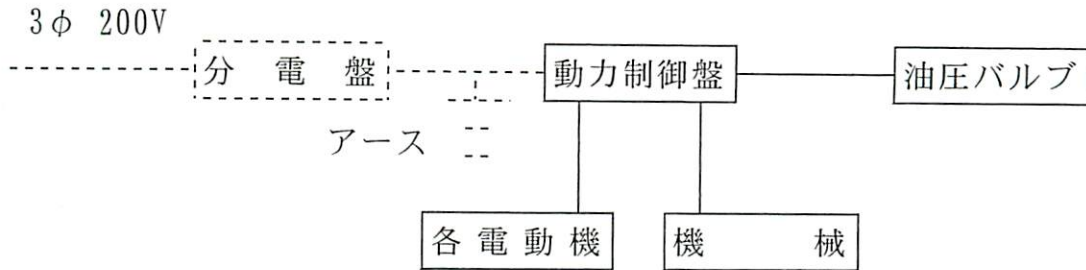
動力制御盤及び無線遠隔制御装置には、非常時に機械の運転の非常停止を行う「非常停止」押しボタンスイッチがついています。

(4) 危険表示指示

機械周りの各部には危険行動防止の為、注意を促す危険表示を指示しております。

6. 補足事項

1) 電気配線及び工事区分



実線部は弊社範囲，点線部は貴社範囲とします。

工事は内線規定に準拠し，施工するものとします。

2) 塗装工事

弊社工場内にて錆止め塗装を行い，現地据付後，指定色の仕上げ塗装を行います。塗装は吹付けとします。

特にご指定の無い場合は，弊社標準色にて行うものとします。

尚，塗装色は日本塗料工業会 2013 年 G 版色見本による色票番号です。

(1) 塗装仕様

No.	塗装範囲	色票番号 (マンセル値)	塗装回数
1	機械本体 B35-70V	G75-30P (マンセル値 5PB 3/8)	錆止め 1回
2	油圧配管 B35-70V	G75-30P (マンセル値 5PB 3/8)	仕上げ 1回
3	盤関係	G25-70B (マンセル値 5Y 7/1)	メーカー標準

3) 運搬, 据付, 組立工事

納入場所は, 貴社構内とします。

搬入後の日程, 段取りにつきましては, 別途打合せとします。

尚, 現地据付け, 組立て工事時の際, 下記品目は無償にて貴社よりご支給願うものとしします。

工具等の保管場所

試運転用プレス材料

4) 現地調整試運転, 指導

現地据付, 組立, 調整完了後, 貴社お立ち合いのもと, 仕様書に準拠し性能試験を行い, スクラップ処理状況を確認します。

尚, 操作指導に関しましては, 取扱説明書に基づき行うものとしします。

5) 標準工具

弊社標準工具を装備致します。

6) 標準予備品

- | | |
|--------------|------|
| (1) 配管用Oリング | 各20% |
| (2) リミットスイッチ | 2 個 |
| (3) リレー | 1 個 |

但し, Oリングは必要に応じて選定するものとしします。

7. 一般仕様

1) 設計基準

- (1) JIS, JEM, JEC 各規格
- (2) ES 規格

2) 検査

検査要領については、弊社標準によるものとします。

- (1) 主要部品検査
- (2) 工場内仮組立検査
- (3) 現地完成検査

3) 検収、引渡し

現地調整試運転、指導完了をもって、検収、引渡しとします。

4) 保証

製品検収完了・引渡し後 1 年、又は稼動 2,400 時間のいずれか短い期間内に発生した、明らかに弊社の責任に帰すべき機能上の欠陥に関しましては、無償修理又は代替部品の納入を可及的速やかに行います。

但し、消耗品や通常摩耗によるもの、又は運転不備、火災、天災等の不可抗力による場合は保証外とします。

尚、保証期間内の修理又は代替部品の納入を行った際の二次的な保証及び運転不備、火災、天災等の不可抗力による本機器の停止を必要とした場合の生産上の損害に対しては弊社は免責されるものとします。

5) 提出書類

(1) 契約後の提出書類

確定仕様書 (受領用)	3 部
機械組立図	3 部
配置図 (受領用)	3 部
(敷地又は建屋内に配置する図面依頼がある場合提出致します)	
基礎資料図	3 部
(本図を資料として基礎施工図を作成願います)	

(2) 官庁関係提出書類

特定施設設置届出書 (騒音)	2 部
特定施設設置届出書 (振動)	2 部
危険物取扱許可申請書	2 部
(ご使用される作動油の種類により, 危険物または指定可燃物と扱いが変わります。ご使用される作動油により必要に応じて書類作成いたします。)	

(3) 納入時の提出書類

取扱説明書	2 部
-------	-----

6) その他

- (1) 仕様書に未記載の事項は, 全て契約範囲外とします。
- (2) 本仕様書を一部変更される場合には相互協議の上, 取り決めるものとします。
- (3) 当該機械の運転時に発生する環境問題 (振動, 騒音, 水質等) の必要設備については, 貴社にて検討の上対処願うものとします。
- (4) 当該機械の設置に関し, 諸官庁への申請手続きは貴社にて行っていただくものとします。
- (5) 当該機械の設置に関し, 諸官庁よりの指導又は必要設備については, 貴社にて手配施工願うものとします。

以上