

## 1 1 . 仕 様

### 1 1 - 1 本 体

型 式	4 ポストアッパーラムタイプ
加圧能力	6 5 0 T O N
引上能力 (1 9 1 kg/cm <sup>2</sup> 時)	7 9 T O N
テーブルサイズ (有効)	1 0 0 0 x 1 0 0 0 m m
オープンハイト	1 0 0 0 m m
ストローク	8 0 0 m m

### 1 1 - 2 プレス速度 (メインCYL)

CYL内径×ロッド径××基	6 4 0 x 6 0 0 x 1 基
下降速度	3 0 m m / s e c
加圧速度	1 . 4 m m / s e c
上昇速度	3 6 m m / s e c

### 1 1 - 3 油圧装置

使用ポンプ	IPH-34B-16-32-T-11 (不二越)
高圧側使用圧力	2 0 3 k g / c m <sup>2</sup>
吐出量	2 7 L / m i n
低圧側使用圧力	5 0 k g / c m <sup>2</sup>
吐出量	8 5 L / m i n
作動油タンク容量	7 0 0 L

### 1 1 - 4 電 気

電 源	動力系	AC 2 2 0 V 6 0 H z 三相交流
	制御系	AC 1 1 0 V 6 0 H z

モーター	主モーター	1 1 k w - 4 P (全閉外扇型)
	同上回転数	1 7 5 0 r p m

### 1 1 - 5 操 作

操作方式	集中押釦操作方式 (手動、自動)
操作盤	自立操作盤 (本体右側自立床置式)

## 11-6 精度

液圧プレスJIS2級  
日本工業規格液圧プレス精度検査  
JIS B6403

## 11-7 付属機器並びに装置

- |                                  |    |
|----------------------------------|----|
| 1) 加圧能力調整機構 (電磁比例油圧回路を採用)        | 1式 |
| 2) 温調回路装置 (10kw x 4回路・SSRを使用)    | 1式 |
| 3) メインシリンダーピストンロッド冷却用水冷板         | 1式 |
| 4) 非常停止釦 (制御盤及び自立操作盤)            | 2個 |
| 5) 電動工具用電源コンセント (AC100V x 1口)    | 1個 |
| 6) 自立操作盤 (両手自動起動及び手動)            | 1式 |
| 7) 作業完了用パトライト (赤色メロディ付き) 制御盤上部取付 | 1式 |
| 8) シーケンサーは三菱Aシリーズを使用             | 1式 |
| 9) T溝は上下共6本と致します。                | 1式 |

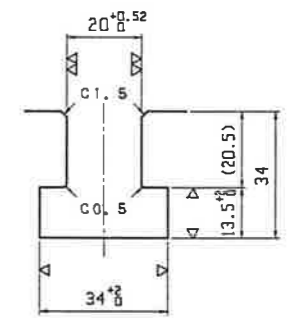
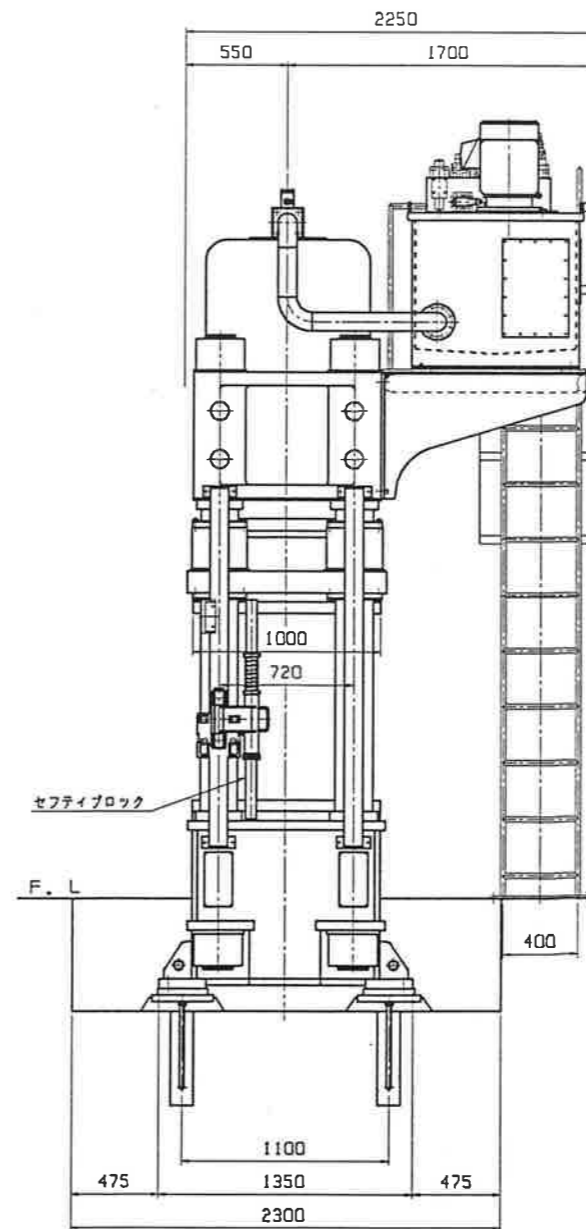
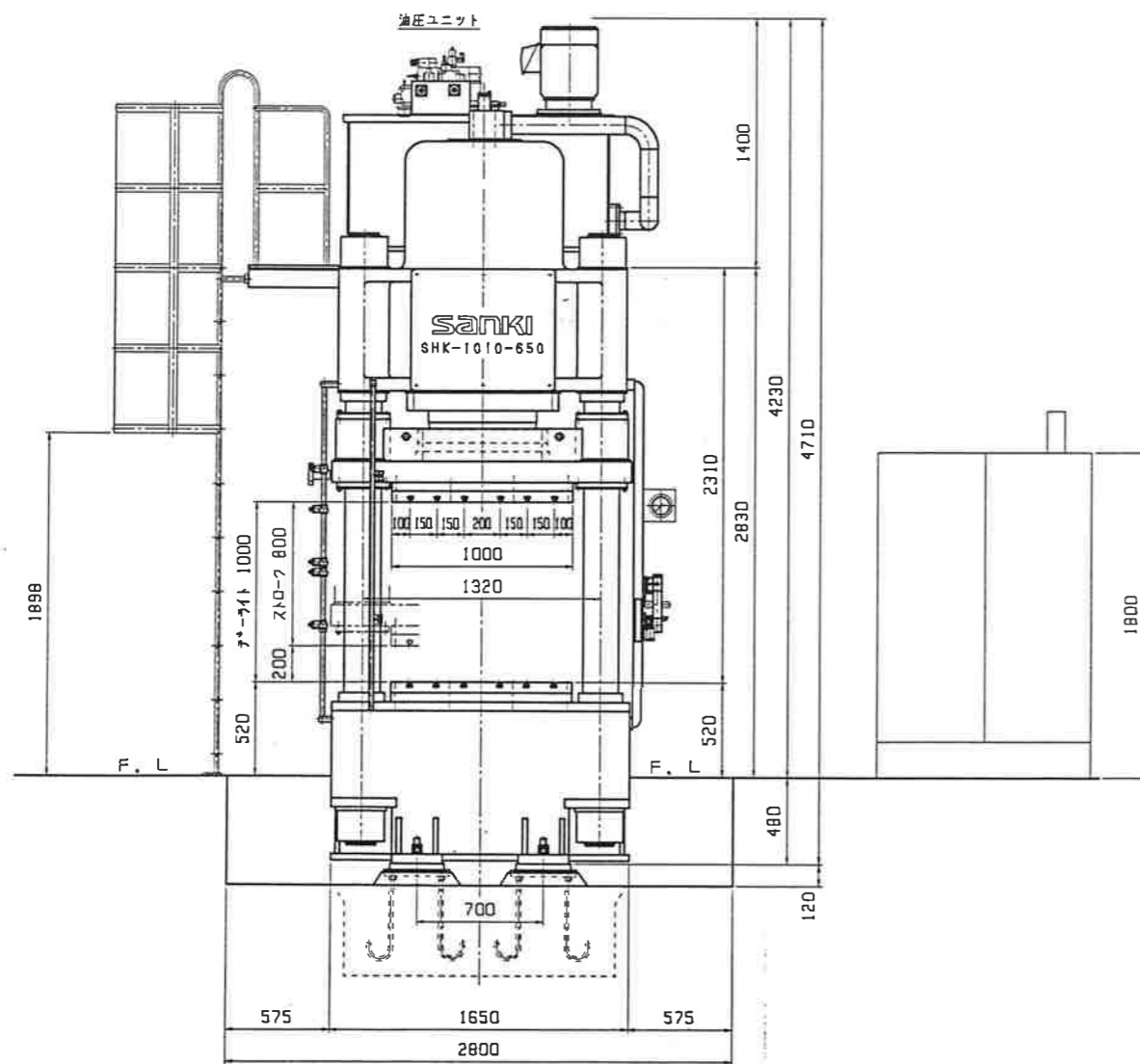
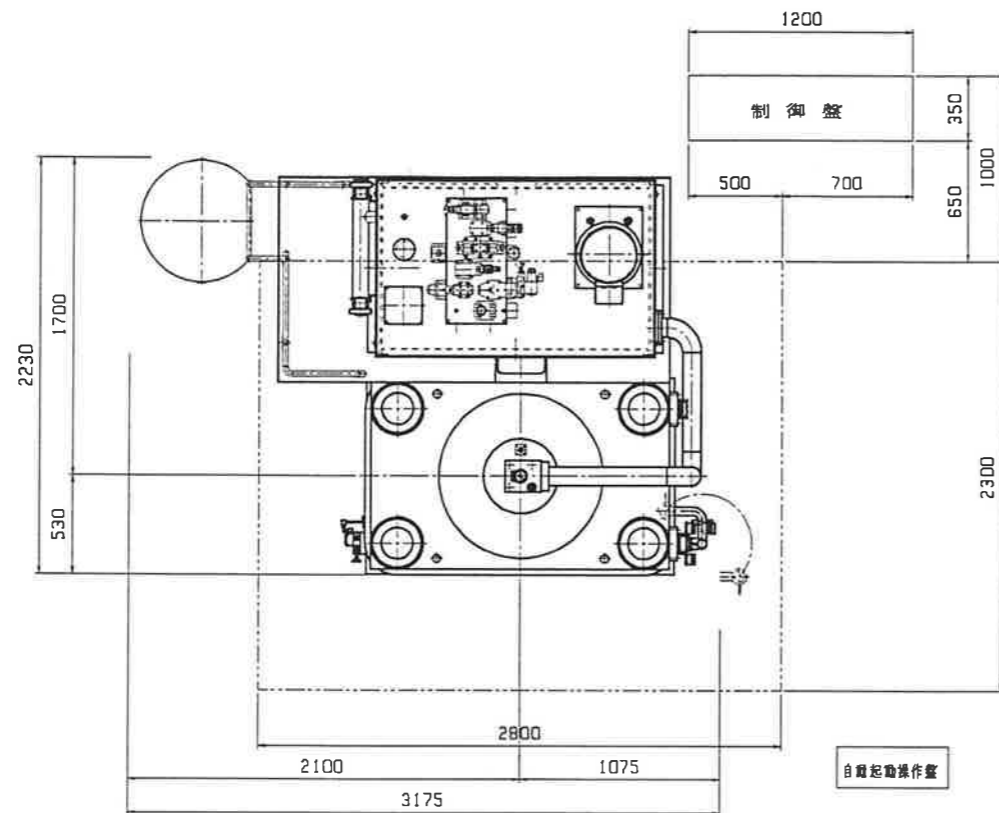
## 11-8 塗装

塗装は、下記の貴社指定色にて施行致します。

貴社指定色

本体 : ライトブルー (S021) 日本ペイント  
操作盤 : 本体色に同じ  
安全色 : 黄色

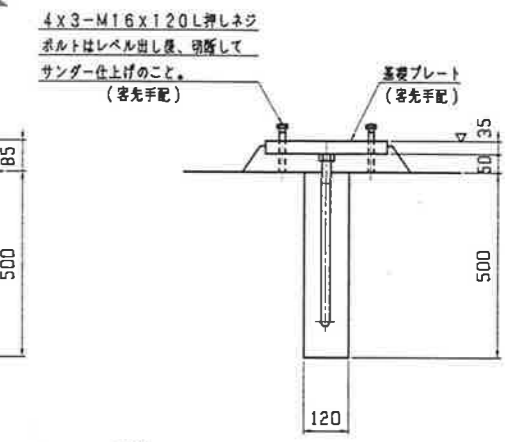
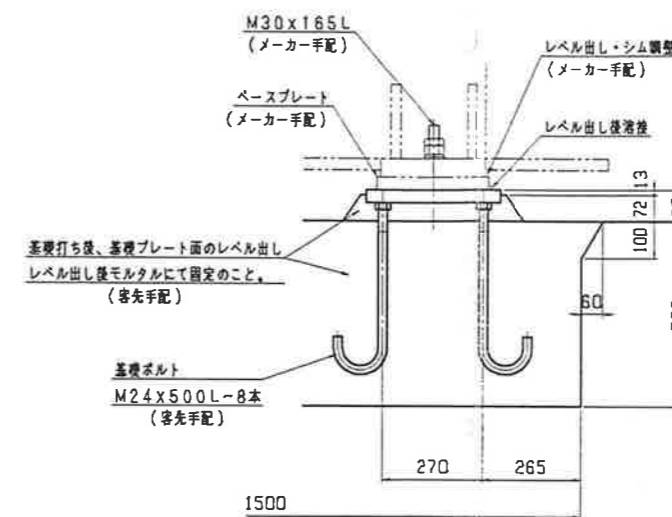
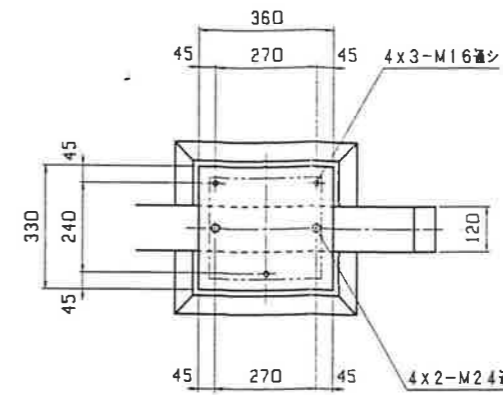
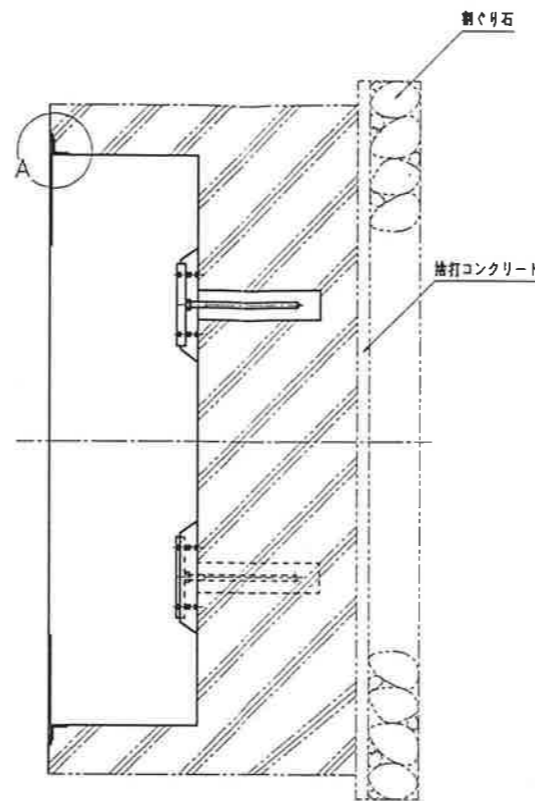
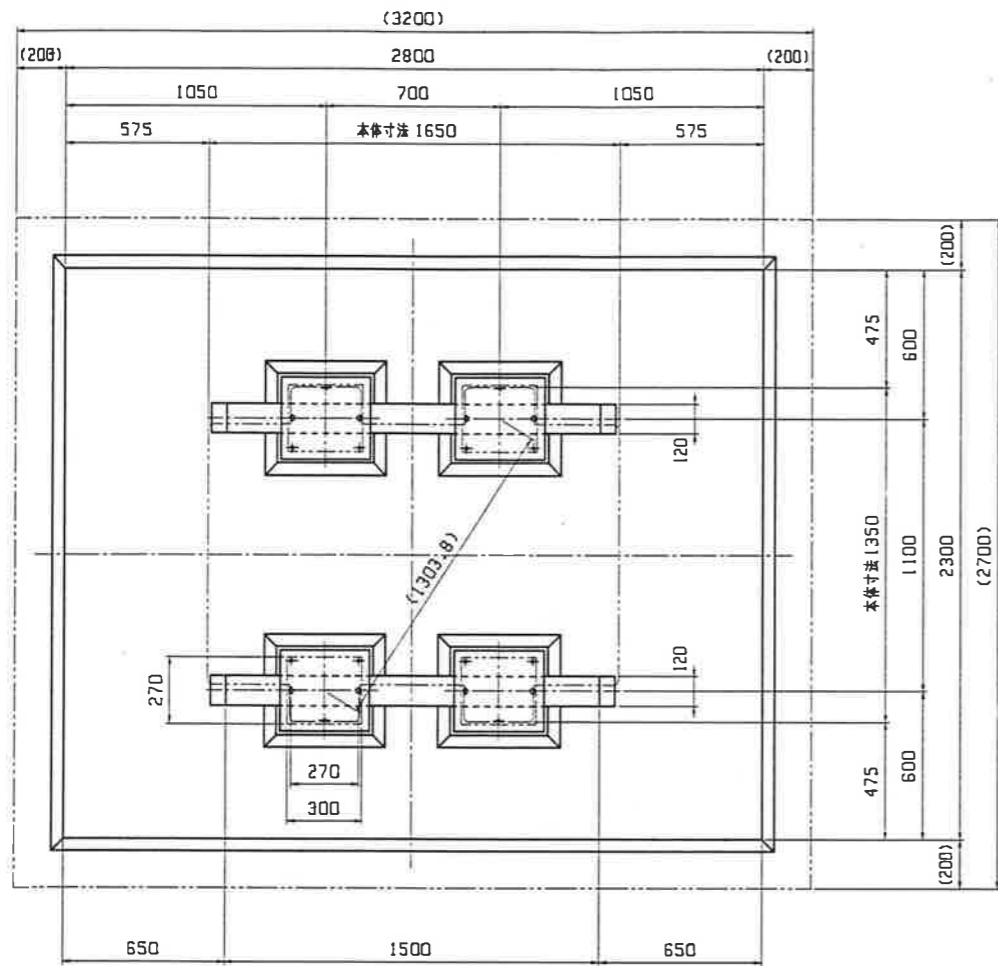
但し、塗装は防錆塗装、中途各1回上塗2回と致します。



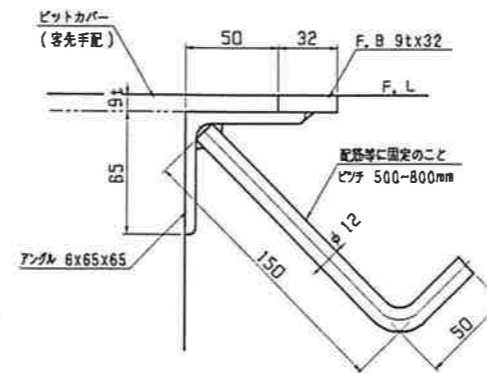
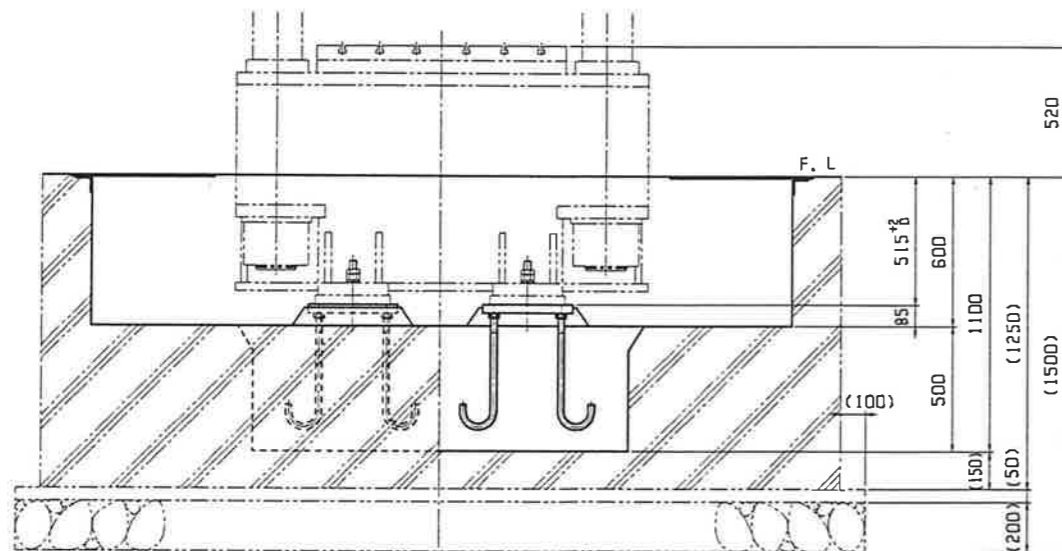
NVW12/USEFB/SHK/8793

尺 度	1/20	作 図	1996年 4月 8日	個 数	計	区 分	650TON鋳造形プレス SHK-1010-650H	
承 認		部 長		検 図	計 量	製 図 名 称	全体姿図	
SANKI							図 番	S793-1000Z1

三起精工株式会社



アンカー部詳細  
(8=1/10)



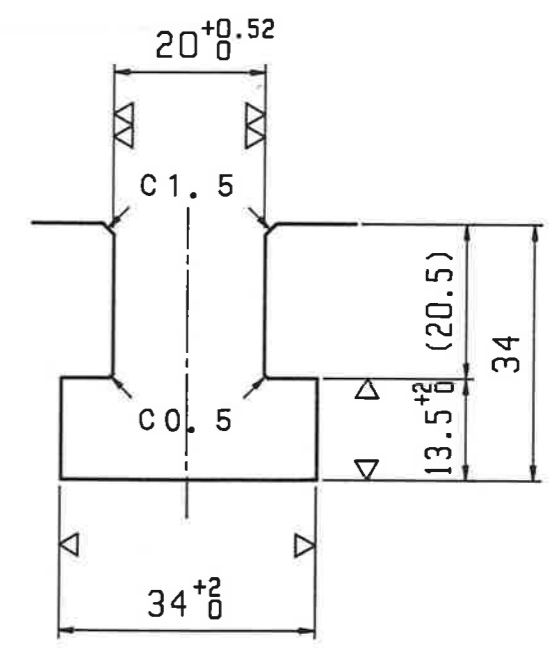
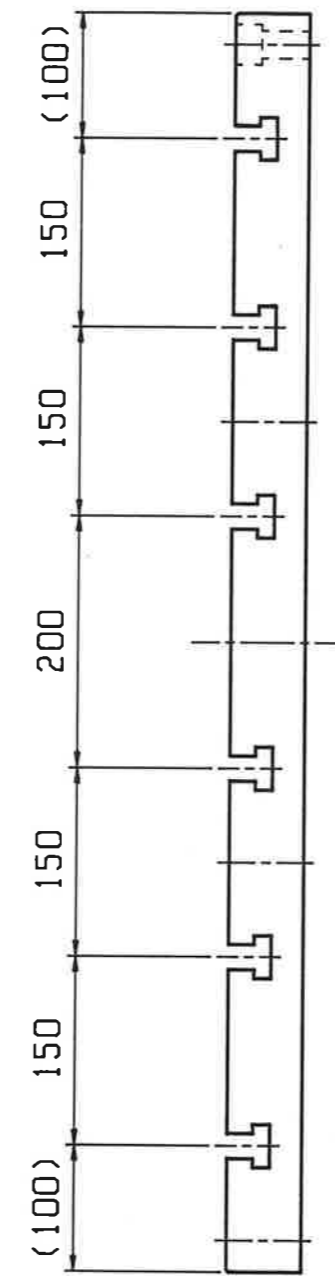
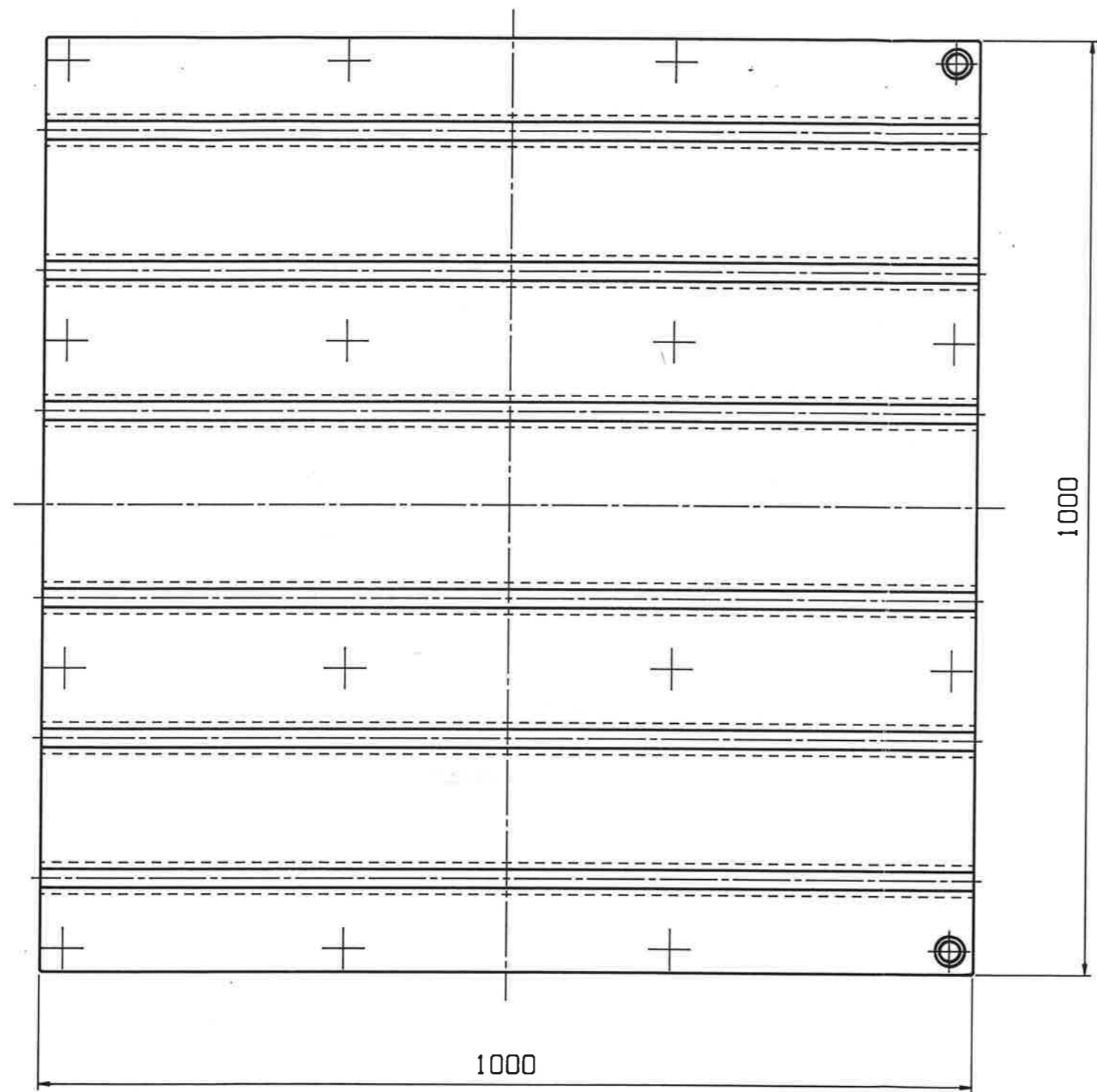
A 部詳細  
(8=1/2)

注 記

1. 立地条件により専門家の指示に従って工事を施工願います。
2. 基礎プレートのレベル出し及びモルタル固めは、プレス据付けの2週間前に施工願います。
3. 基礎プレートの取付精度は下記の通り施工願います。  
4ヶ所の水平度 1000mmにつき0.15mm以内  
4ヶ所の高さ相互誤差 ±1mm以内
4. 必要に応じて換打ち、配筋等は、内面防水モルタル塗付を施工願います。
5. 機械重量 約 22TON (台型 0.5TON含む)
6. 基礎プレート 36t x 330 x 360 (素材寸法) - 4枚 プレス本体用  
基礎ボルト M24 x 500L J形 (ナット付) 及び 押しボルト M16 x 120L - 12個 基礎プレートレベル出し用  
基礎プレート及び基礎ボルト類は、貴社にて御手配願います。
7. ベースプレート 35t x 270 x 300 (素材寸法) - 4枚 プレス本体用  
取付ボルト M30 x 165L (ナット、SW、PW) - 4式は三起精工にて手配致します。
8. プレス据付け後のモルタル流し込み工事、及び床張り工事等は、貴社にて御手配願います。

尺 寸	1/10	作 図	1995年 8月17日	編 者		計 画		区 分	650TON集成型プレス SHK-1010-650H
承 認		部 長		検 査		設 計		名 称	基礎参考図
								図 番	SANKI S793-1001

Nvw12/Users/SHK/6793



T溝詳細 (s=1/1)

Nvw12/users/SHK/793

尺度承認	1/6	作図	1996年 4月 8日		区分名称	650TON熱成形プレス	
	部長		検図	設計		製図	SHK-1010-650H
						上下ボルスター	
SANKI						図番	S793-1103Z1