

売却物件

自動造型機

金平新軍装 EMJ-4型

殿

250x450x150
150

80材/H

設備機械名称 EMJ-4型造型設備

納入仕様書

1材平69kg x 80 = 5520kg/H

注湯バル. 32型

冷却バル. 26型

型式 K.W.S

△ 図番 JL-5337A

作成日 2012年3月7日

約1年使用後停止の
状態で工場内に
保管中

本仕様書及び最終納入品図の内容に変更・追加などがあります場合は
ご契約条件を改めて御打合せさせていただきますのでよろしく御願致します。

受領日	受領印
2012年3月 日	

 KANAMORI SYSTEM Inc.

承認	検印	担当
		



△ 打合せによる変更 2012年3月30日

2018.10.09
アルファトレーディング株式会社



本社 長野県北佐久郡御代田町西軽井沢2550-4
〒389-0206 TEL 0267-32-6611・7711
FAX 0267-32-6610・7710

殿

設備機械名称 EMJ-4型造型設備

納入仕様書

型式 K.W.S






図番 JL-5337A

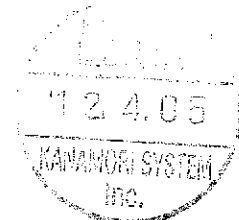
作成日 2012年3月7日


本仕様書及び最終納入品図の内容に変更・追加などがあります場合には
ご契約条件を改めて御打合せさせていただきますのでよろしく御願ひ致します。

受領日	受領印		
2012年3月 日			

 **KANAMORI SYSTEM Inc.**

承認	検印	担当
		



 打合せによる変更 2012年3月30日

計 画 仕 様

1. 設備名称

EMJ-4型造型設備

2. 設置場所

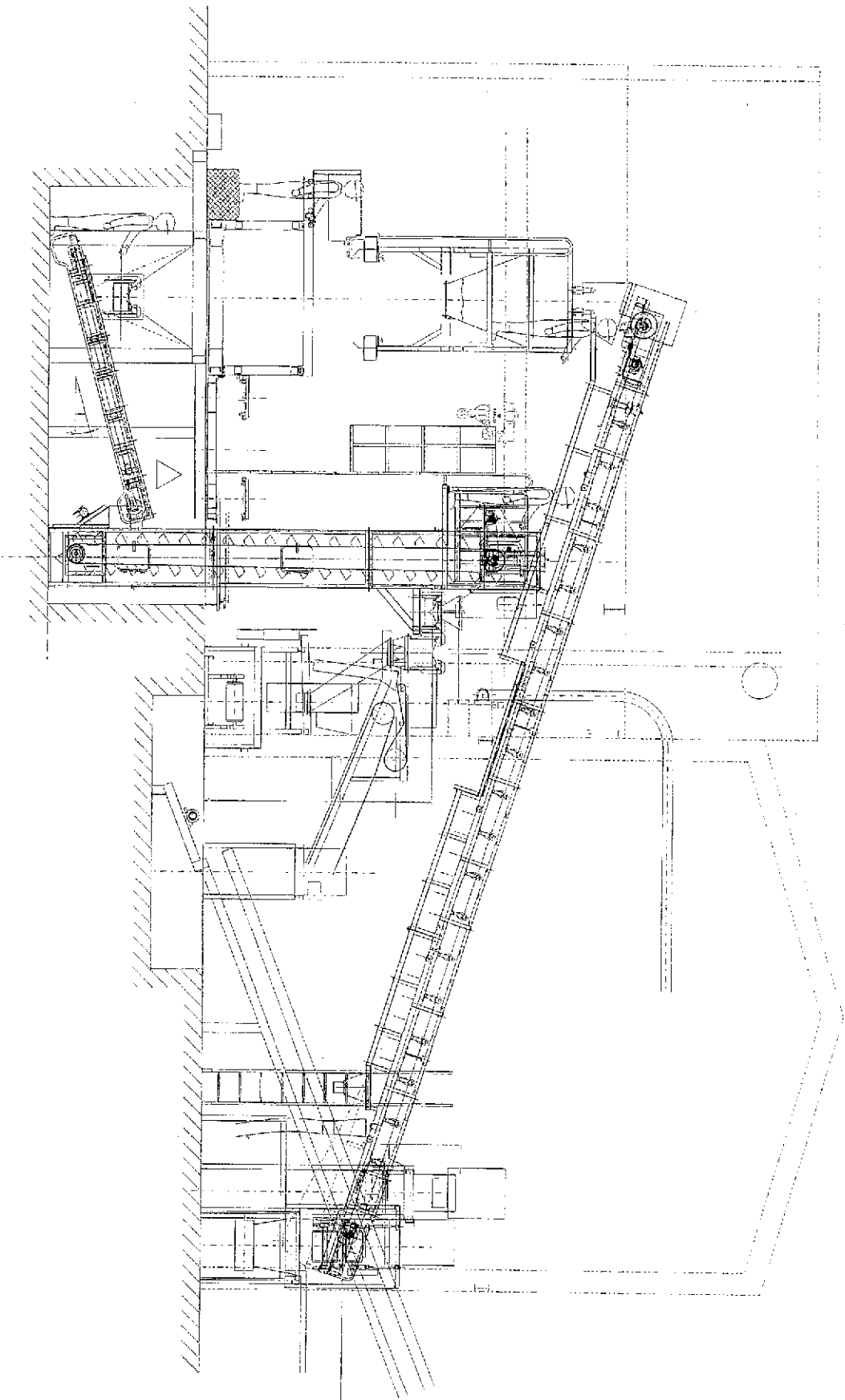
長野県

3. 設計基準

- (1) 造型機 : EMJ-4型
- (2) 枠寸法 : 350×450×150/150
- (3) 造型速度 : 45sec/枠 (80枠/H)
(中子納め時間は、約15秒となります)
- (4) 1枠砂量 : 0.35×0.45×0.3×1.4≒67kg/枠
- (5) 使用砂量 : 67kg/枠×80枠/H×1.03≒5550kg/H
- (6) マッチプレート厚み : 10~25mm
- (7) 注湯及び冷却プール
 - : 注湯プール 32鋳型
 - : 冷却プール 冷却コンベヤ上 26鋳型

4. ユーティリティー

- (1) 供給電源 : 電圧変動 ±10%以内として下さい。
 - : 周波数 60Hz
 - : 動力電圧 220V
 - : 操作電圧 100V
 - △ : 1次電源接続箇所は、後日連絡致します。
ライン用制御盤、油圧動力盤、砂処理用制御盤の3箇所です。
- (2) 供給空気源 : 供給空気圧
 - 0.55~0.59Mpa (5.6~6.0kg/cm²)
 - : 1次空気配管接続箇所…客先御施工
 - : コンプレッサーの出口には、ドライヤー等のドレイン除去装置を設置願います。
- (3) 供給水源 : 油圧ユニット用冷却水量…客先御施工
 - : 圧力 0.1~0.2Mpa (1~2kg/cm²)
 - : 入口温度 30℃以下
- (4) 油圧ユニット作動油…客先御支給
 - : 造型機用 ISOVG32相当
 - △ : 油圧ユニットタンク容量 300L
 - △ : 作動油…鉍物性鉍物油



REVISIONS	
E	
D	
C	
B	
A	

MARK	DATE	NOTE	CHECK

素材図番	材料数量	KG
参考図番		

三	角	法	MODEL	材料数量	KG
HARATA	APPROVED	CHECKED	SCALE	MATERIAL	NAME
			1/20		500mm 図 2/2
ハラタ工業株式会社			DWG NO	SUFFIX MARK	PART
					PAPER
					A1

