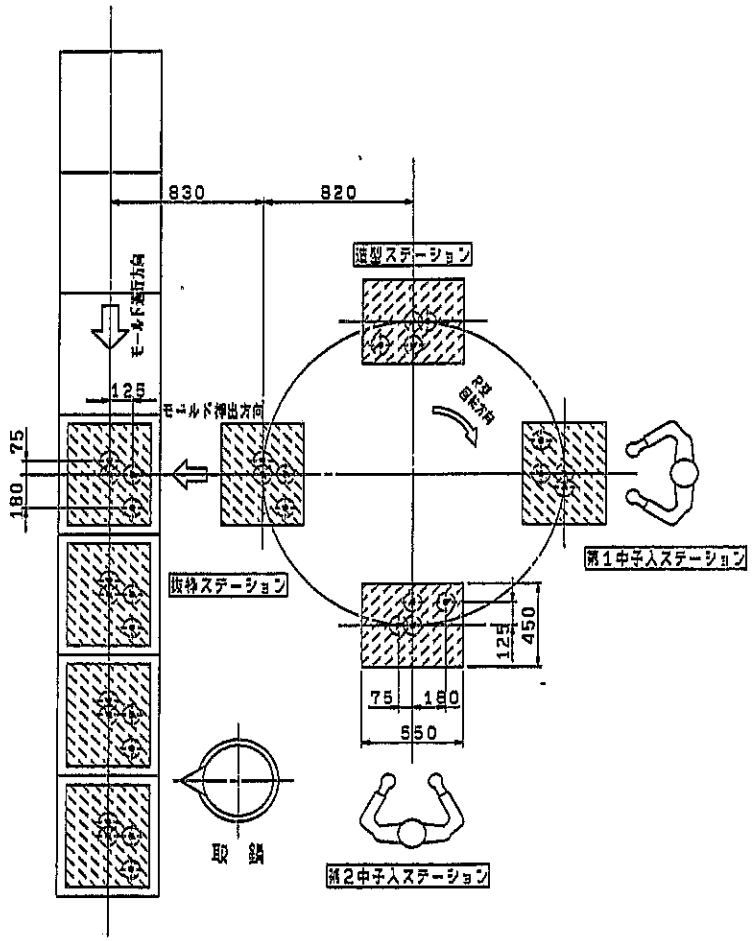
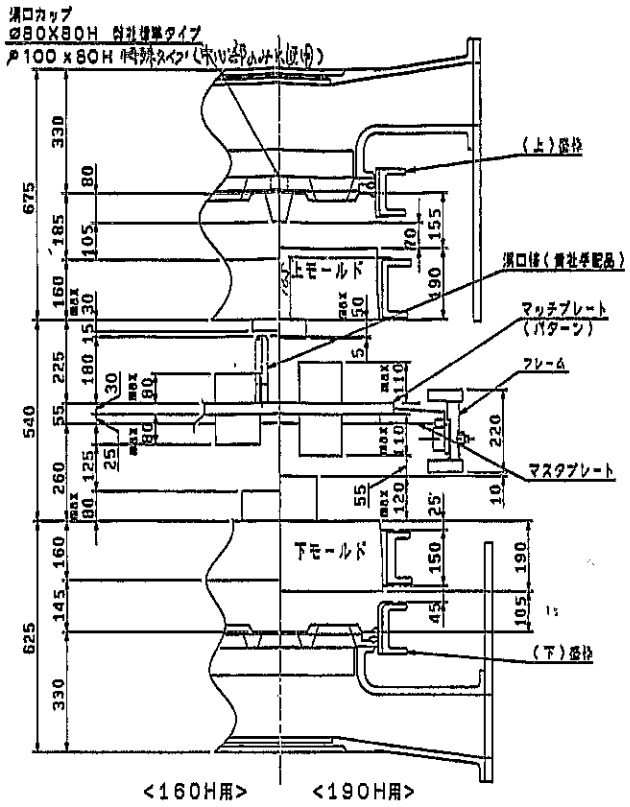


R型用



FBMⅡZ
鋳型、パターン取合関係図 （R／L型共）

注記

1. 本図は、鋳型厚さと溝口カップ及び溝口棒との取合関係図です。（溝口棒は貴社製作品）
2. 本図の鋳型厚さは、上型160／190・下型160／190の2種類を示します。
3. 上型側見切面より鋳型当部が吊り下がり、ターンテーブル回転時溝口棒に干渉する場合には、溝口棒高さを変更するか、或るいはパターンレイアウトを変更する必要が有ります。
4. 本図の取合に於ける鋳型スクィーズ代は190Hの時55mm・160Hの時45mmにて計画していますが、砂性状、特にCB値の影響により鋳型厚さが多少変動致します。
5. マッチプレート厚さは、30H＋アタッチメント厚さ10H＝40Hと致します。
6. 模型高さは鋳型厚さの－70～－80mmを基準にしています。（上図寸法より模型が高くなる場合は、オフセットにて使用することは可能です）又、上下各シマ高さは回転時フレームに干渉しない様決定して下さい。
7. 溝口カップは弊社標準型を付属し、溝口棒は貴社製作品と致します。

素材図番	
参考図番	

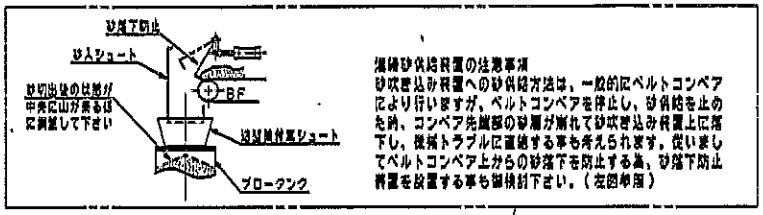
三角法	MODEL FBMⅡZ			GT コード	
APPROVED	CHECKED	DESIGNED 佐野（英） 95. 8.	SCALE 1:20	MATERIAL	MASS KG
NAME FBM2 溝口・パターン取合関係図					
新東工業株式会社 SINTOKOGIO,LTD.	DWG NO L2-103494	SUFFIX	MARK △	PAGE /	PAPER A2

MARK	DATE	NOTE	APRV	CHECK
△				
△				
△				

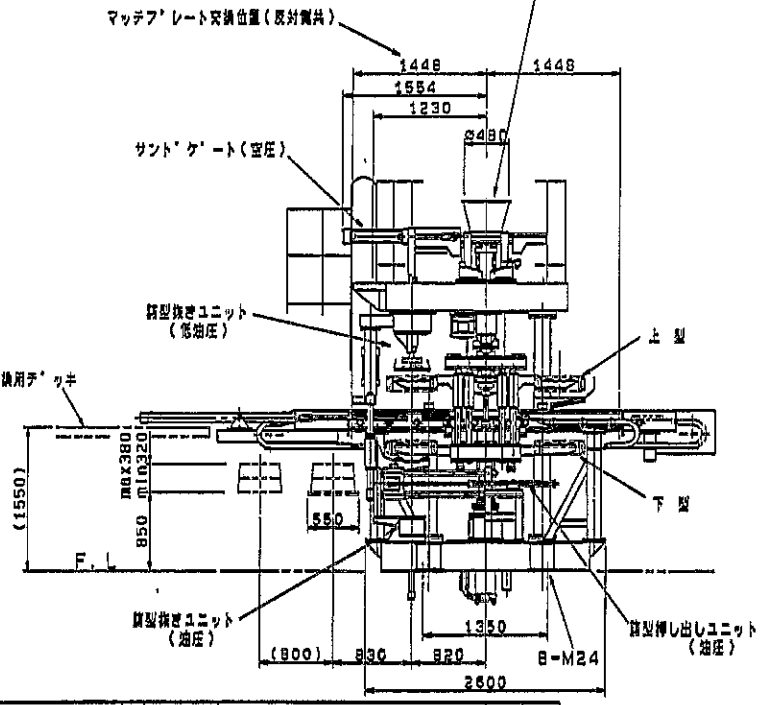
REVISION

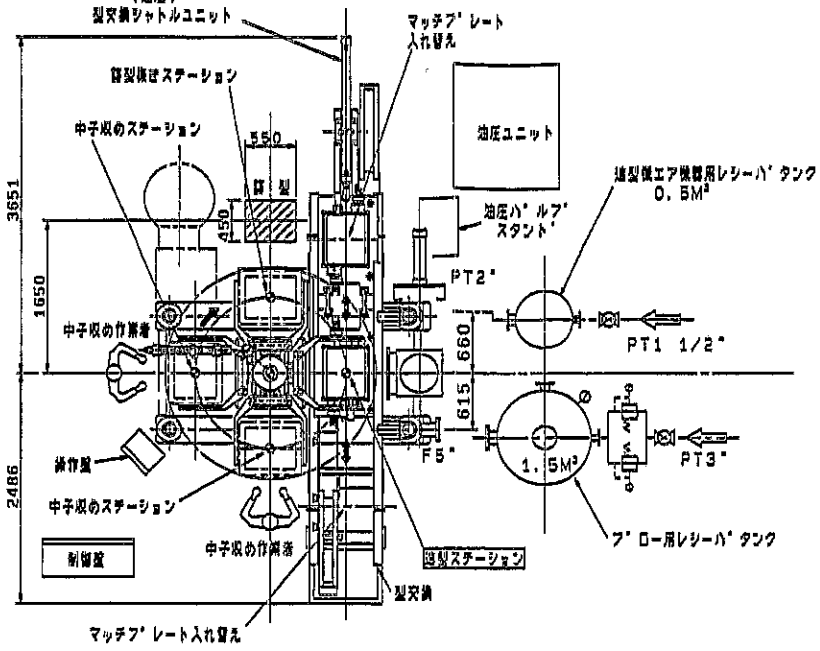
モールド寸法 550X450X(上)160，190／(下)160，190

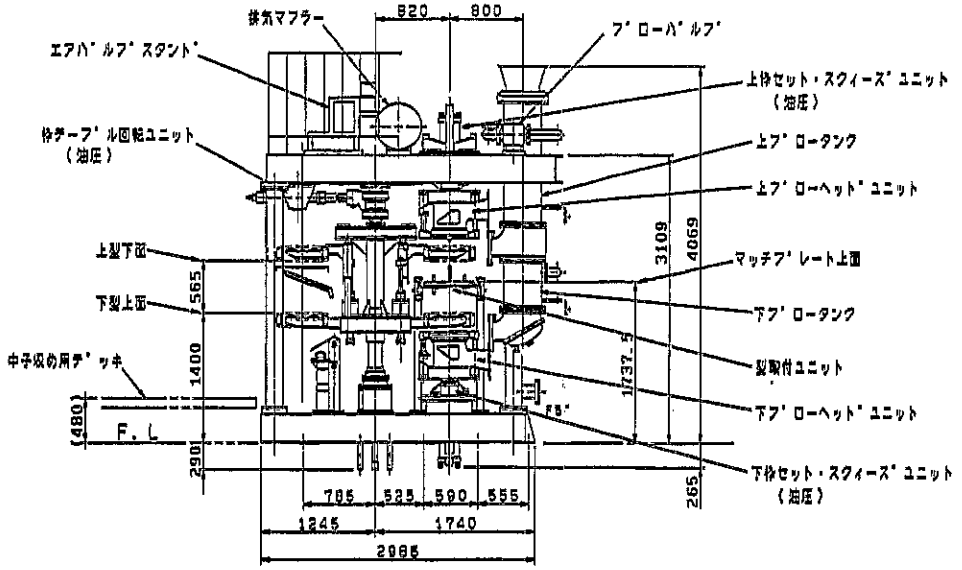
MODEL/DWG NO FBMIIZ L2-103493 2/2



混練砂供給装置の注意事項
砂吹き込み装置への砂供給方法は、一般的にベルトコンベアにより行いますが、ベルトコンベアを停止し、砂供給を止めた時、コンベア先端部の砂層が崩れて砂吹き込み装置上に落下し、機械トラブルに直結する事も考えられます。従いましてベルトコンベア上からの砂落下を防止する為、砂落下防止装置を設置する事も御検討下さい。（左図参照）







△				
△				
△				
MARK	DATE	NOTE	APRV	CHECK

REVISIONS

本図はR型を示す

三角法	MODEL FBMIIZ				GT コード	
APPROVED	CHECKED	DESIGNED 佐野（哲） 96.8.	SCALE 1:40	MATERIAL	MASS kg	NAME 4ステーション水平割抜枠造型機
sinto 新東工業株式会社 SINTOKOGIO, LTD.			DWG NO L2-103493	SUFFIX	MARK PAGE △ 2/2	PAPER A2

○仕様

1. 鋳型寸法(FBM-Ⅱ型)

	FBM-Ⅱ
巾 X奥行 (L)X(B) (mm)	550X450
高さ (mm)	160, 190 / 160, 190

鋳型高さは砂の性質によって多少変化しますのでご了解願います。

2. 造型速度
計画18秒/1モールド(ライン計画18秒/モールド)
(但し, 造型タイムサイクル外の中子入れ時間及び型交換時は含まず)
尚, 造型速度設計値は 15秒/1モールドとしてあります。

3. スクィーズ設定面圧(3圧切換調整可能)
高圧 10Kg/cm² (MAX12kg/cm²)
中圧 8Kg/cm²
低圧 6Kg/cm²

4. 造型方式
垂直方向, 上・下同時ブロー&スクィーズ方式

5. 型交換
2ステーションシャトル台車自動交換走行方式

6. 駆動方式
エア&エア・オン・オイル方式
油圧方式

7. 制御方式
全自動(中子入作業は除く)
シーケンサ制御(電圧100±10V)--弊社標準品使用
操作盤本体取付方式

8. 必要作動空気圧及び量
空気圧力 5.6±0.4Kg/cm²
空気消費量 1.8Nm³/モールド

9. 離型剤はカウンター方式で3段階(毎回・1回おき・2回おき)の切換可能としています。

○付帯装置

1. 油圧ユニット(30kW---電圧220V)・・・油圧昇温用カレンダタイマ付属
2. 制御盤・操作盤X各1面(造型機本体のみ用)・・・操作電圧100V

○付属品

1. テーパー枠(上・下) 各4組
(予備は別途御指示手配願います)
2. ブローノズル付スクィーズプレート 各1組
上・下共で予備は含みません
3. マスタープレート(特殊型) 2面
4. パターンプレート用加温ヒータ付属 2組
マスタープレート埋込み型 (100V-810W)
サーモスタット付属(温度調整範囲0°C~80°C)
5. 離型剤タンクユニット(20L)自立型
水スプレータンク(20L)付属 1組
6. 工具 (弊社標準工具) 1式
7. レシーバータンクユニット
7-1. ブロー用 容量 1.5M³X1組 (減圧弁付属)
7-2. 造型機機器用 容量 0.5m³X1組 (減圧弁付属)
8. テーパ枠(上・下)予備 1組
9. 湯口カップ
(Ø80X80H 湯口径Ø30) 2組
(Ø100X80H 湯口棒Ø30) 2組
10. 湯口棒(Ø30) 1個

○別途計画見積事項
(ライン計画図を参照下さい)

1. 湯口棒(Ø30) (Y3-105527)(貴社製作手配品)
2. 作業者用デッキ
2-1. 中子収め用
2-2. 型交換用
3. マッチプレート (Y2-105125A)(貴社製作手配品)
4. 造型機本体支持機械基礎フレーム
5. こぼれ砂回収用シュート及びコンベヤ
6. 混練砂供給ベルトフィーダ付ホッパ

○注意事項

1. 本造型機はR型を示します。(R型を納入致します)
2. 型交換時間には造型タイムサイクル(18秒)+1秒=19秒と致します。
3. モールド厚さはセレクトスイッチにて切換可能と致します。(2段切換可能)
4. スクィーズ圧力(砂面圧)は最大12kg/cm²とし、3段切換可能と致します。
5. 油圧ユニット及び, エア・オン・オイルの作動油は御用意下さい。
油圧ユニット・・・一般鉱物油 ISO VG46 600L
エア・オン・オイル・・・一般鉱物油 ISO VG32 40L
6. 本機への1次エア配管及び, 1次電気配線は貴社にて御施行下さい。
又, 油圧ユニット用冷却水配管も合わせて御施行下さい。(60L/min・at32°)
冷却水接続口径 2XPT3/4"(イン, アウト側共)
7. エア作動圧力は接続ポートで5.6±0.4kg/cm²以上を確保して下さい。
又, レシーバタンクユニットの設置位置はブロー性能確保からブローバルブより3m以内として下さい。
8. 塗装色は貴社標準色と致します。(日本塗装色工業会色票番号)
但し, 油圧&エア機器等の一般市販品については, 各メーカー標準色とします。
機械・・・・・S32-805
制御盤・・・・S15-634
9. 本機の給油関係は、手動式集中グリースポンプ給油と致します。尚、機械取合いの関係から一部手差し箇所も含まれますので、御了承下さい。
10. 室内温度約10℃以下の場合には、寒冷対策が必要となります。本仕様には含まれておりませんので、御社にて凍結対策を御検討下さい。
11. 配管継手類は貴社ご指定品を使用致します。(エア系統固定配管部のみ)
12. その他、仕様内容変更に関する項目については平成7年11月22日付お打合せ議事録に基づき変更、納入致します。(P-833691-M1 3号機フィードバック)

○貴社へのお願い事項

1. 砂の性質(砂性状推奨範囲)は別途提出の資料を参照して下さい。
2. 模型関係(パターン製作上の注意事項)は別途提出の資料を参照して下さい。
3. パターン交換と湯口カップ位置変更について
・本機のパターンチェンジは自動的に行うことができます。パターン(マッチプレート)はマスタプレートにボルト締めして下さい。尚湯口棒の位置が変わった場合は、ブローヘッド内の湯口カップの位置も同時に変更しなければ成りません。
・パターン交換起動は、パターン準備完了確認釦が押されている状態でパターン交換カウンターアップ又は起動押釦を押した時、自動的にパターン交換が可能です。
・パターン段取替作業の安全対策は開き扉(スイッチ付)とパターン準備完了確認釦を設けて押釦(ON)にて起動可能と致します。走行シリンダは油圧制御を採用しています。

MARK	DATE	NOTE	APRV	CHECK

REVISIONS

素材図番					素材質量		
参考図番					部材点数		
三角法	MODEL FBMⅡZ			GT コード			
APPROVED	CHECKED	DESIGNED 佐社(敦) 96.7	SCALE NOT	MATERIAL	MASS kg	NAME 4ステーション水平割抜枠造型機	
新東工業株式会社 SINTOKOGIO,LTD.		DWG NO L2-103493			SUFFIX	MARK PAGE 1/2	PAPER A2