

**売却物件**

シンフォニア (新金田)  
 トラクタ用 MVCB-750-9.4型  
 750W x 9350L 5.5kW x 6P x 1台  
 SUS317-4T

完成図書

██████████ 株式会社 殿

機器仕様書

形式 MVCB-750-9.4  
 台数 1 台

△					
△	'11.02.09	再決定図	園部	-	宮本
△	'11.01.21	打合せによる修正	園部	-	宮本
-	'11.01.05	始	園部	-	宮本
記号	年月日	記 事	承認	調査	作成

シンフォニアテクノロジー株式会社  
 電機システム工場

技術部 振動機グループ

アルファレーディング株式会社

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



## 2.用途

鋳物、鋳物砂の造型機からドラムクーラまでの搬送  
機納品 9U8-11331-100 の更新

## 3.取扱材料特性

名称	<u>①鋳物+②鋳物砂</u>	粒子形状	<u>フレーク状、粒状、粉状、塊状</u>
見掛比重	<u>1.2~1.4</u>	安息角	<u>----- 度</u>
水分	<u>3~4%(W.B D.B)</u>	温度	<u>①700℃ ②150℃</u>
保有特性	<u>付着性・粘着性・吸湿性・フラッシュ性・ブリッジ性・静電性・腐食性・磨耗</u>		
粒度構成	<u>最大塊 □400</u>	平均粒子径	<u>mm</u>
	<u>鋳物 40~80kg/個 (07 造型機) + 砂 200kg/50 秒</u>		
	<u>鋳物 20~40kg/個 (05 造型機) + 砂 100kg/30 秒</u>		

## 4.処理能力

処理能力	最大	<u>30000 kg/h</u>	常用	<u>25000 kg/h</u>
材料投入方法	<u>連続、均一</u>			
稼働状況	<u>10 時間/日</u>			
負荷起動	<u>無</u>			

## 5.ユーティリティ・設置条件

動力電源	電圧	<u>220 V±5%</u>	周波数	<u>60 Hz±0.5%</u>
設置場所	<u>屋内、ピット内</u>			
環境温度・湿度	<u>温度 -10~40℃、相対湿度 80%以下</u>			
据付方法・角度	<u>据置、水平</u>			

## 6.準拠規格

JIS,JEM,JEC 等の国内規格、これらに含まれないものは当社社内規格に準拠する。

## 7.製作範囲

本機の ■設計 ■製作 ■弊社工場内検査 ■ご指定場所までの輸送(車上渡し)  
■ご指定場所への据付指導・据付工事 ■現地試運転立会(無負荷、負荷)



## 11.検査・試験 (弊社工場内検査)

- 自主検査 寸法、外観、塗装、員数のほか、単体の無負荷運転による自主検査を行い、組み合わせの検査は行いません。
- 立会検査 機器単体の貴社の立会検査は予定しておりません。  
その他の立会検査を要望される場合、別途費用を請求させていただきます。

## 12.納品

本機を本体2分割、防振ばね、据置座に分割してご指定場所までに輸送し、車上渡しにて納品します。

## 13.検収

- ・契約書に基づき、ご検収をお願いします。

## 14.保証

機械の納入後 12 ヶ月以内において、生じた不具合が弊社の設計、製作に起因すると両者協議の上判断された場合に、弊社は速やかに当該部品を無償修理、または代替部品を納入いたします。なお、不具合品の取り替え工事や操業損失等の費用は弊社の所管外といたします。

ただし、次に該当する場合は上記保証の対象外と致します。

- ① 材料の物性が仕様と異なっていた場合(物性値から推測されない付着が生じた場合も含む)
- ② 本仕様にて記載の使い方をされた場合
- ③ 取扱説明書の取扱事項が守られなかった場合
- ④ 弊社の承認なく機械に加工を施したり、部品を付加した場合
- ⑤ 操業仕損
- ⑥ ~~節効率~~
- ⑦ ~~節の目詰まり~~
- ⑧ 消耗品の正常な消耗の場合
- ⑨ ~~フレキシブルジョイント(寿命は取り付け状況、加圧状況や運転によって大きく異なる)~~
- ⑩ 本書の保証項目に記載されていない項目

## 15.備考

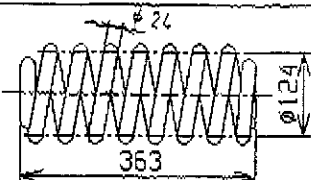
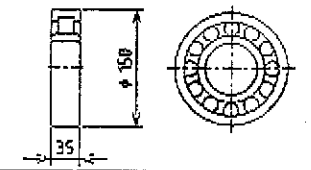
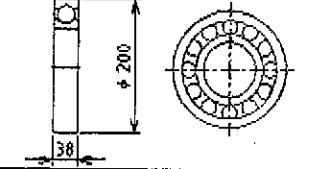
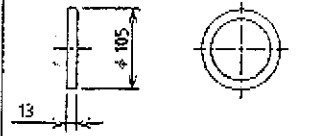
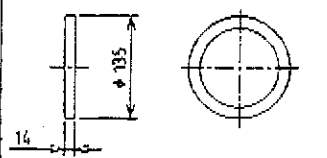
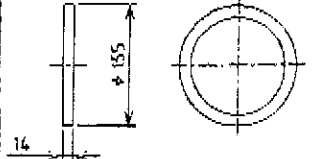
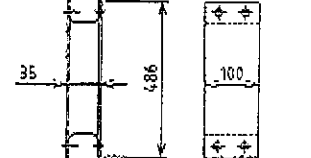
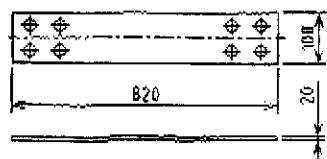
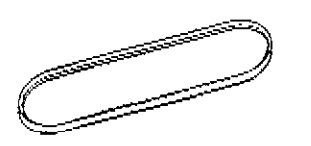
- ①仕様書、書類などで互いに矛盾が発生する場合、最新の書類(FAX、E-mailを含む)が優先します。
- ②運転初期において、各固定ボルトの緩みが生じやすいので、定期的に点検・増締めをしてください。
- ③付着物が振動バランスの崩れを引き起こし、機械が破損する可能性があるため、定期的に除去してください。
- ④振動機と他の構造物との隙間は上下前後で50mm以上、左右で50mm以上を設けてください。
- ⑤本振動機納入時にはグリースを充填済のため、潤滑油の初期充填は不要です。
- ⑥貴社との取合部のボルト類は付属しておりません。
- ⑦機械の損傷を避けるため、高温の取扱物を機内に滞留させた状態で、機械を停止しないでください。
- ⑧既設駆動部組立部品は偏心ブッシュの偏心量が違うため現状の物には使用できません。ただし、偏心ブッシュを変更した場合には再使用が出来ます。
- ⑨駆動用ゴムスプリングは型式が変更となるため再使用できません。

以上

PARTS LIST

部 品 目 録

吉清高級鋳物株式会社殿 型 式 MVCB-750-9.4 製 番 9U0-11318-100  
台 数 1台

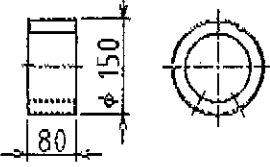
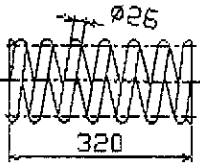
No.	NAME OF PART 部 品 名 称	OUTLINE 概 略 寸 法	QUANTITY 数 量		DWG. NO. 図 番	REMARKS 備 考
			WHOLE WORKING PERSET 原 備 品	SPARE PARTS 予 備 品		
1	コイルスプリング Coil spring		22		H32B00201	動力用
2	ペアリング Bearing		2			NJ314C3
3	ペアリング Bearing		2			6222C3
4	オイルシール Oil seal		4			TB8010513
5	オイルシール Oil seal		2			TB10513514
6	オイルシール Oil seal		2			TB12515514
7	ゴムスプリング Rubber spring		4		H42A15099	
8	リグノフェロー Wood spring		2		H42B00248	
9	V ベルト V Belt		3			C型 69 inch

SIFONIA TECHNOLOGY. . LTD.

DWG. NO. HTL206774 1/2

PARTS LIST  
部 品 目 録

吉清高級鋳物株式会社殿	型 式	MVCB-750-9.4	製 番	9U0-11318-100
			台 数	1台

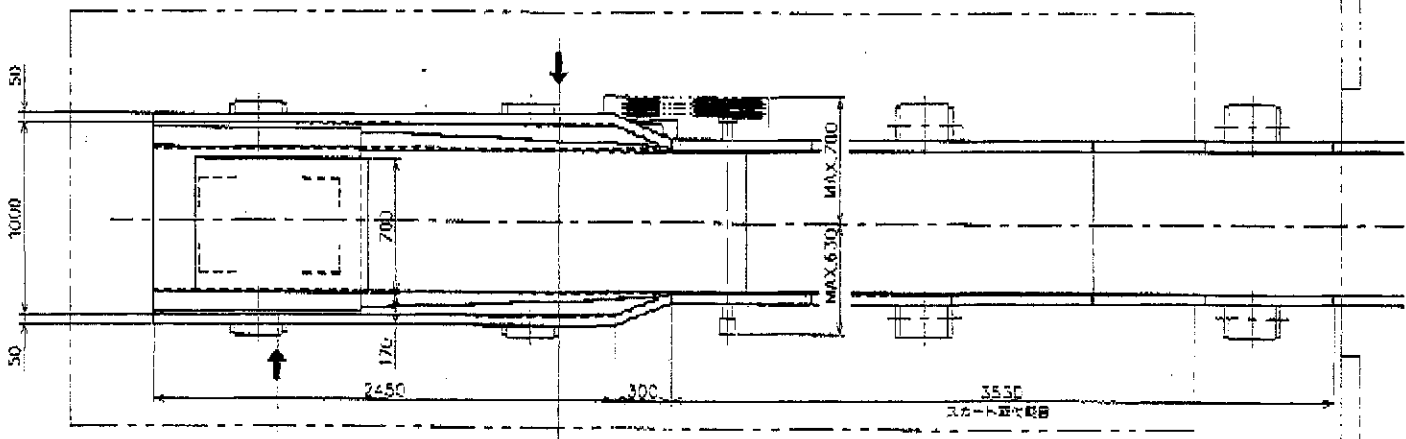
NO.	NAME OF PART 部 品 名 称	OUTLINE 概 略 寸 法	QUANTITY 数 量		DWG. NO. 図 番	REMARKS 備 考	
			WHOLE WORKING PERSET 常 備 品	SPARE PARTS 予 備 品			
10	ゴムフッシュ(小) Rubber grommet		20		H32B00194		
11	コイルスプリング Coil spring		10		H42A07203	防振用 φ26×320	
<div style="position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%); opacity: 0.5; font-size: 4em;">X</div>							
SIFONIA TECHNOLOGY., LTD.					DWG. NO. 図 番	HTL206774	2/2

振動コンベヤ試験成績表  
Test Sheet For Vibrating Conveyor

御注文主 Customer					機名 Machine Name		—			
御需要家 Final User					製造番号 W/O No.		9U 0 - 11318 - 1 00			
形式 Type					MVCB - 750 - 9.4		機械番号 Machine No.			
モータ Motor		容量 Power	5.5 kW × 1	極数 Poles	6 P	電圧 Voltage	220 V	周波数 Frequency	60 Hz	
モータ Motor		電流 Current	21.0 A × 1	形式 Type	TPO-PKK	メーカー名 Maker	日立	絶縁階級 Insu. Class	B	
モータ Motor		機械番号 Machine No. D2240211								
性能特性 Performance Characteristics		取扱材料 Material	①鋳物+②鋳物砂		かさ比重 Bulk Density	1.2~1.4	水分 Moisture	3~4 %	温度 Temp.	①700 °C ②150 °C
性能特性 Performance Characteristics		粒度構成 Grain Size	最大塊: □400mm 鋳物: 40~80kg/個 (07造型機) + 砂 200kg/50秒 鋳物: 20~40kg/個 (05造型機) + 砂 100kg/30秒							
性能特性 Performance Characteristics		能力 Capacity	30000 Max.	25000 Nor.	— Min.	kg/h	据付角度 Installation	水平 Level	据付方法 Installation	据置 Base Mounting
トランプ材質 Trough Material		SS400	ライナー材質 Liner Material		SUS304	ライナー厚み Liner Thickness	底 Bottom 6 mm 側 Side 6 mm			
スクリーン Screen		種類 Kind	上段 Upper Deck	中段 Middle Deck	下段 Lower Deck	タッピング Tapping	— × — Pcs.			
スクリーン Screen		材質 Material	—			ボール Ball	— × — Pcs.			
スクリーン Screen		目開 Opening	—			材質 Material	—			
スクリーン Screen		目開 Opening	—			形状 Shape	—			
無負荷運転試験 No Load Test						温度上昇試験 Temperature Rise Test				
測定項目 Measur. Item		許容値 Allowance	測定値 Measur. Value			シャフトベアリング Shaft Bearing	左	22 °C		
電圧 Voltage		V	220			シャフトベアリング Shaft Bearing	右	24 °C		
周波数 Frequency		Hz	60			ロッドベアリング Rod Bearing	左	34 °C		
合計電流 Total Current		A	10.9			ロッドベアリング Rod Bearing	右	39 °C		
振動数 Vibration		Hz	9.67 ±0.5 Hz	9.67		周囲温度 Amb. Temp.	17 °C			
振幅 Stroke		mm	14.0 ±10%	12.7		連続運転時間 Continuous Operating Period	8 h			
ベアリング形式 Bearing Type		ロッド側 Rod Side	6222 C3		シャフト側 Shaft Side	NJ314 C3		許容値 Allowance	55 °C以下 Less than 55 °C	
共振バネ Resonance Coil Spring						防振バネ Isolation Coil Spring				
φ 24 × 363 L ... O, 22 Pcs.						自由長 Free Length				
φ — × — L ... —, — Pcs.						φ 26 × 320 L ... O				
φ — × — L ... —, — Pcs.						φ — × — L ... —				
φ — × — L ... —, — Pcs.						φ — × — L ... —				
φ — × — L ... —, — Pcs.						φ — × — L ... —				
× ... バネ無し Non						図番 Dwg. No.				
M ... モータ Motor						H42A07203 ... O				
M ... モータ Motor						配置 Layout				
M ... モータ Motor						配置 Layout				
プーリ径 Pulley Dia.		モータ側 Motor Side	φ 182 mm (Non Vari.)		ロッド偏心 Eccentricity of Rod	10 mm	シャフト図番 Shaft Dwg. No.	H32A10034		
プーリ径 Pulley Dia.		シャフト側 Shaft Side	φ 370 mm		Vベルト V Belt	C - 69, 3 Pcs.	レバー Lever	φ 150 5 対 対 Pair Pair		
駆動用ゴムバネ Rubber Spring		35 × 100 × 486, 4 Pcs. (400 kgf/cm)		リグノフェロー Wood Spring	20 × 100 × 820 mm		制御器 Controller	—		
外観・寸法検査 図面番号 Visual & Dimens. Insp. Dwg. No.			HPS207706-2		仕様書No. Spec. No.	HSD218220-2		総質量 Net Mass	8700 kg	
承認 Approved by		渡辺 5, APR, 2011		調査 Checked by	—		試験者 Tested by	岡田、中道		
シンフォニアテクノロジー株式会社 SINFONIA TECHNOLOGY CO., LTD.			日付 Date	2011年4月5日 5, APR, 2011		総合判定 Decision	良 Good			

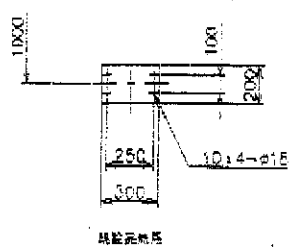
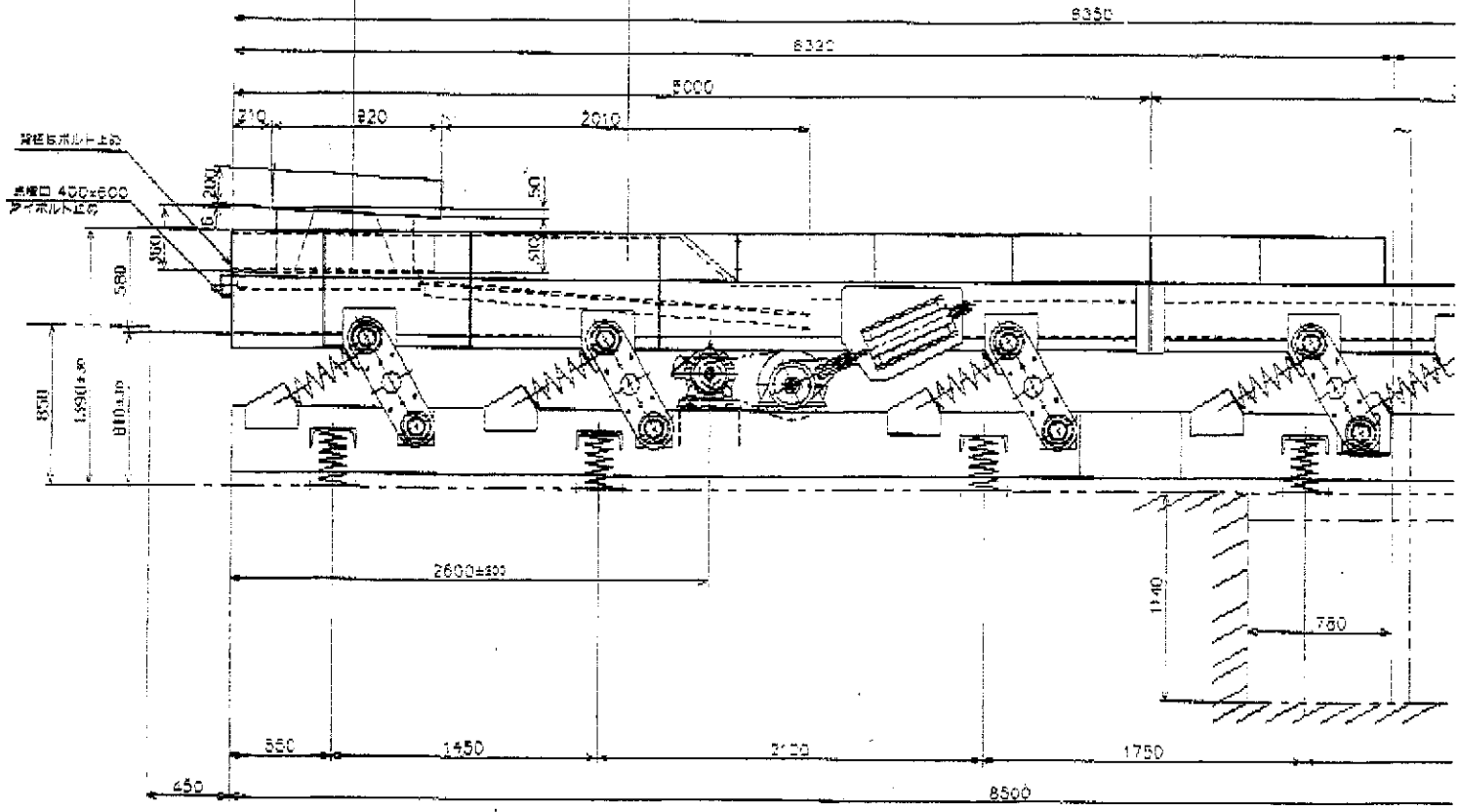
2009年4月井筒建設から社名変更いたしました

A



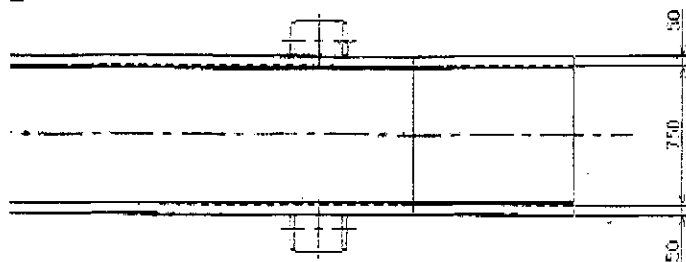
① 鋼板

② 鋼板



02.02	△	変更	指示
01.2	△	構造異動、形状変更による変更	指示
変更理由	形状	変更	指示
DATE	変更	CHANGE	INDIC





ライナー取付方法

トラフ設置ライナー

底面部は圧ボルト止めとし立ち上がり部  
200mmはトラフへ巻掛取付とします。

パンチング、ホトキザ部側ライナー

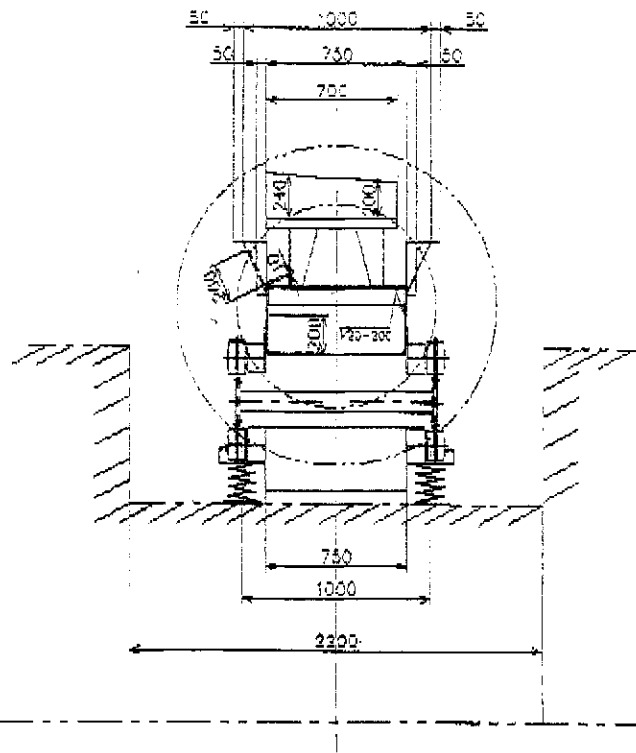
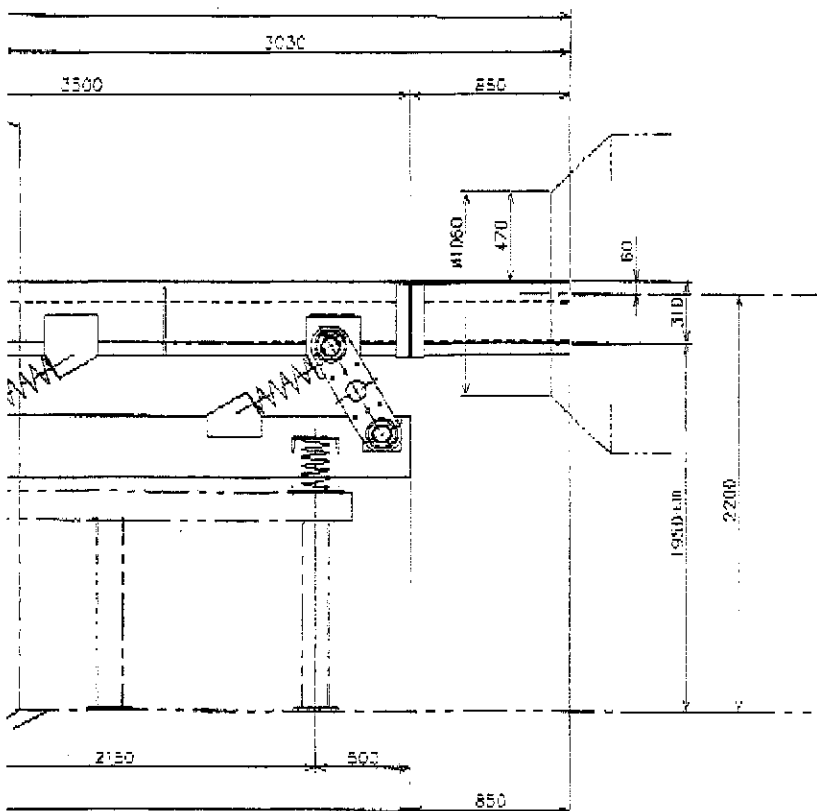
圧ボルト止めとライナー上側をトラフへ巻掛取付  
とします。

ライナー接続部

内側のみ巻掛接続とします。

振動緩衝部について

トラフ、カウンターウェイト部の接続部はボルト止め  
施工後、フランジを巻掛取付とします。



シンフォニアテクノロジー株式会社  
SINPHONIA TECHNOLOGY CO., LTD.

尺屋 SCALE	縮尺 1:20	製図 THIRD ANGLE PERSPECTIVE	承認 APPROVED	検査 CHECKED	作図 DRAWN	年月日 DATE
	1:20		(印)	—	(印)	11.01.05

名称 TITLE	MV09-750-9.4 外形図
図番 DRAWING NO.	900-113'B-100
重量 WEIGHT	約 8700 kg
図番 DRAWING NO.	HPS207705
図番 DRAWING NO.	HPS208302_3

A1 ナイス