

スクラッププレス機

装置概要

本装置は、金属屑などのスクラップ・廃自動車解体したガラ車をプレス処理することを目的としたスクラッププレス機です。プレス対象物をボックスに投入します。蓋が閉まり、縦押しスライドにてプレス対象物を600 × 3500 × 500 (mm) に成型します。続けて横押しスライドにて、最小 600 × FREE × 500 (mm) までプレス成型して扉が開きユンボなどの重機にて、排出します。

仕様

ボックス寸法	開口部	縦 2000 × 横 3500 × 深 1100 (mm)
	ボックス	縦 2000 × 横 3500 × 深 1100 (mm)
成型品寸法	最小値	縦 600 × 横 FREE × 高さ 500 (mm)
蓋押しシリンダー能力		165 tonf
縦押しシリンダー能力		360 tonf
横押しシリンダー能力		380 tonf
電動機容量		45kW 6P 2台
油圧ポンプ		A7V5 250型 2台
油圧作動油		一般鉱物系油圧作動油 ISO-VG46
油圧タンク	タンク容量	2500L
所要時間		2分26秒/1サイクル
設置条件	装置本体	屋外設置
	油圧源ユニット	屋内設置
	操作盤・制御盤	屋内設置
運転方法		単動運転・自動運転・遠隔運転

特徴

本機には、**省エネ**、**品質安定**、**簡単操作**、**自己診断**の4つの特徴があります。システムを簡略化して右のブロック図に示します。

①、高級材料・部品の使用と油圧作動回路で省エネを実現

長寿命・耐久性を考慮して構造計算された本体には、耐摩耗性と低損失の最高級部品を使用しています。ロジック弁で構成する作動回路は、加圧圧力が小さいときや戻り動作のときにはシリンダーからの還流分を加圧側に帰還して、シリンダーの移動速度を3～5倍に増速します。最小エネルギーで短時間に最大推力を得る方法で、省エネを実現しています。

②、圧縮圧力の管理で品質の安定をはかる

スクラップブロックは、溶解時に浮いたり沈んだりして溶解トラブルで効率が悪くなることがあります。これは、ブロック毎の圧縮圧力のバラツキが原因です。圧力センサーで圧縮圧力が一定になるように管理しています。また、金属の種類により圧縮圧力の最適値が違う為に3パターンの品質基準値をワンタッチで切り替えることができます。

③、重機運転者が無線コントローラーで遠隔操作

429MHz帯の5波追尾式の無線コントローラーは、最大到達距離1000mの性能を持ち、重機運転中も誤動作なくプレス機を遠隔操作できます。

④、稼動モニターによるプレス機の自己診断

プレス機の状態を常時監視して、カウンターとタイマーで記録し制御盤本体のディスプレイに表示します。これにより、異常個所の早期発見や部品の交換時期を知ることができます。

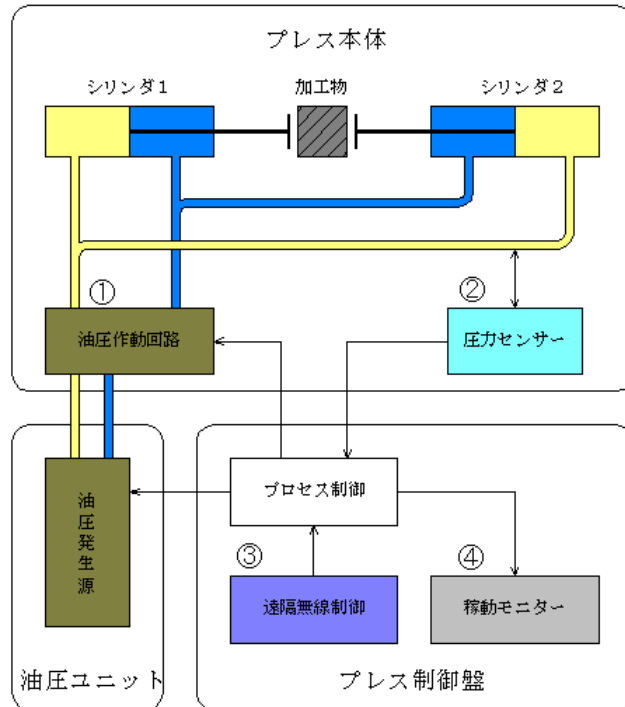


図 ブロック構成図