

添付資料5 日本における近代的工作機械工場の紹介

(「3.7.8 日本における近代的工作機械工場の紹介」参照)

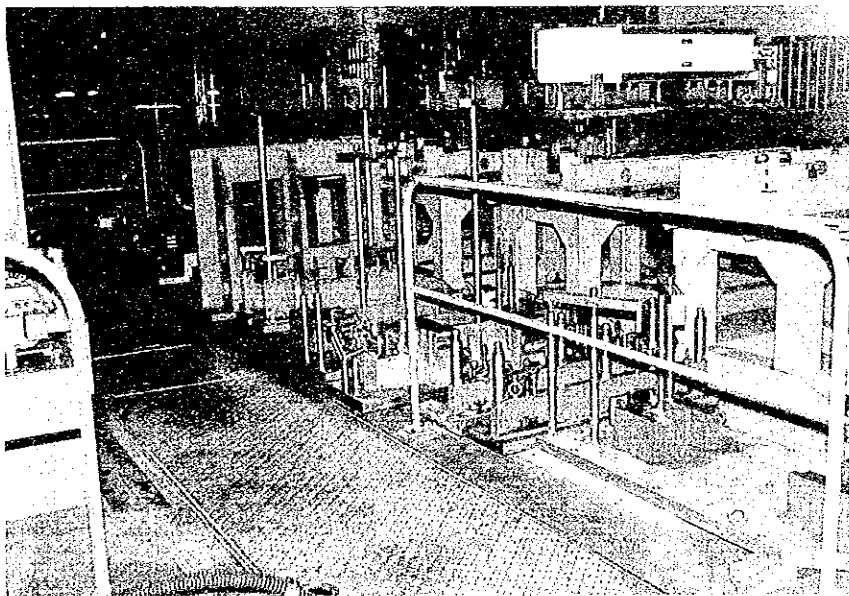
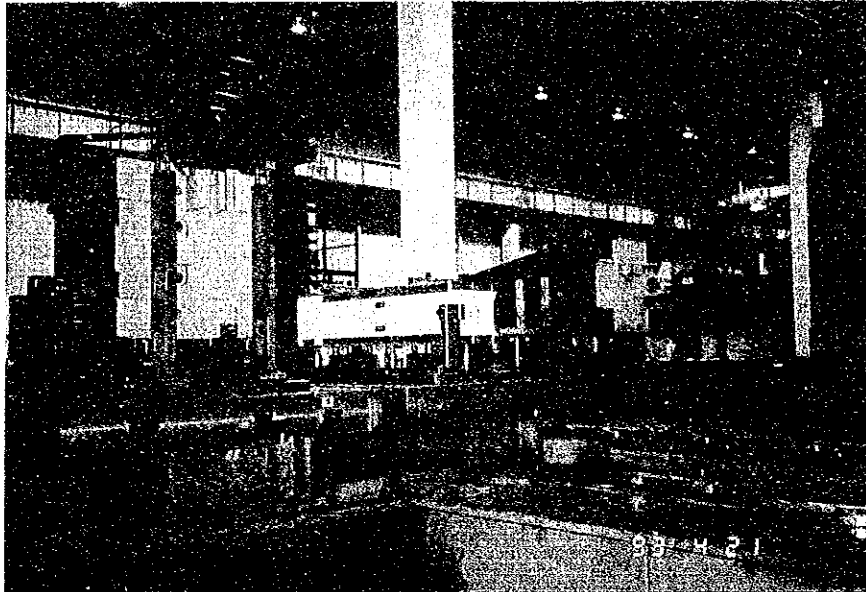


写真 A.5.1 大型マシニングセンターの稼働状況、パレットと取付具の状況

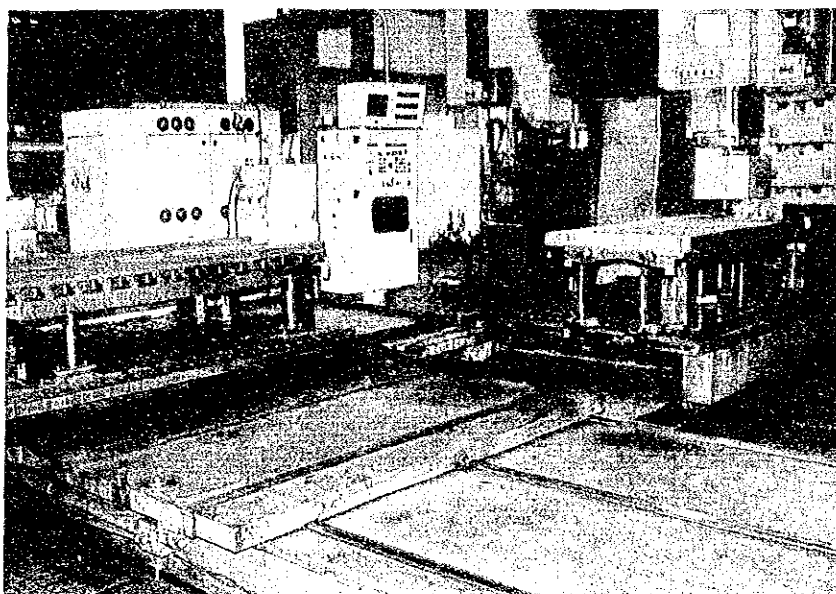


写真 A.5.2 五面加工機（門形マシニングセンター）のパレットチェンジャー

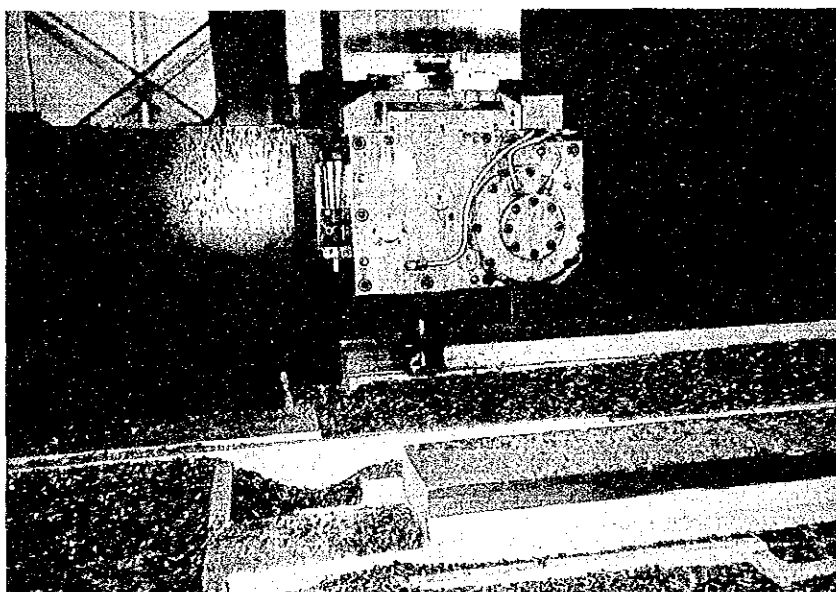
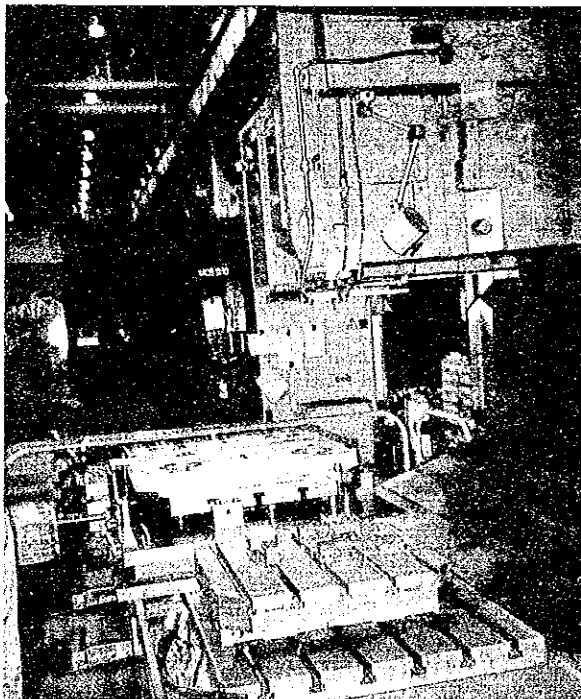
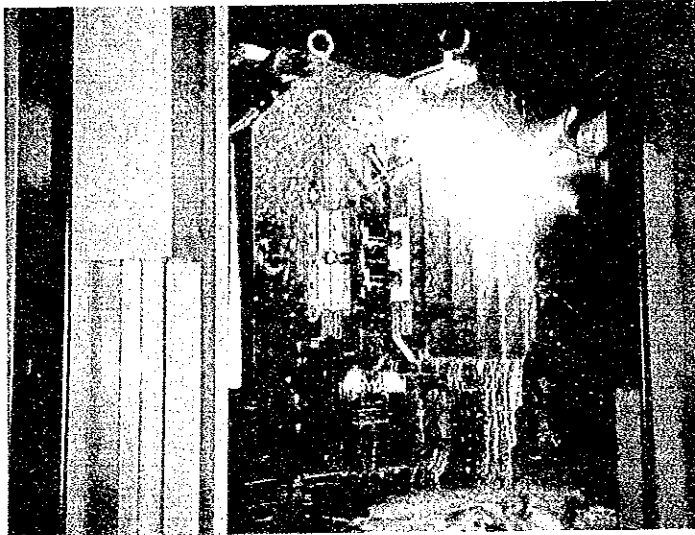
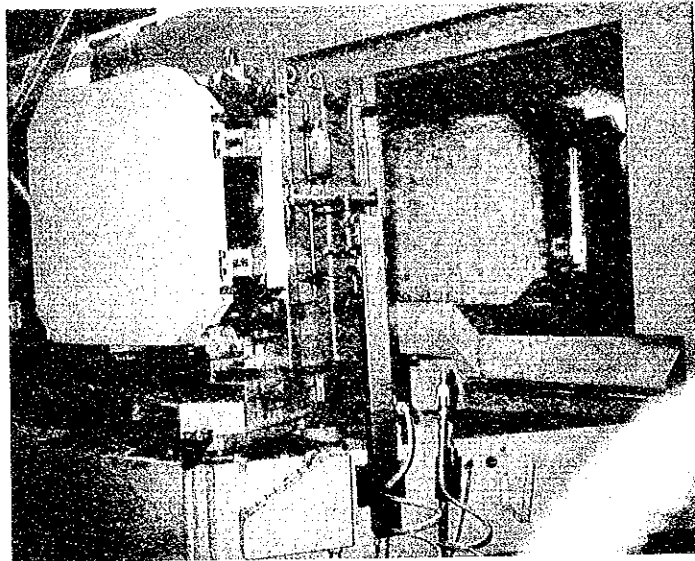


写真 A.5.3 五面加工機におけるスルーアウェイ工具による強力切削
(切削屑の色に注意)

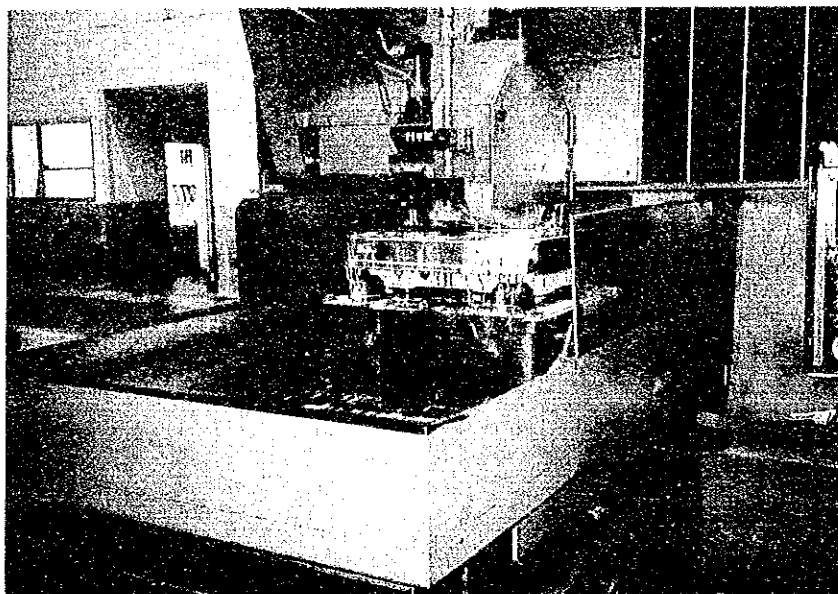
横型マシニングセンター



立型マシニングセンター

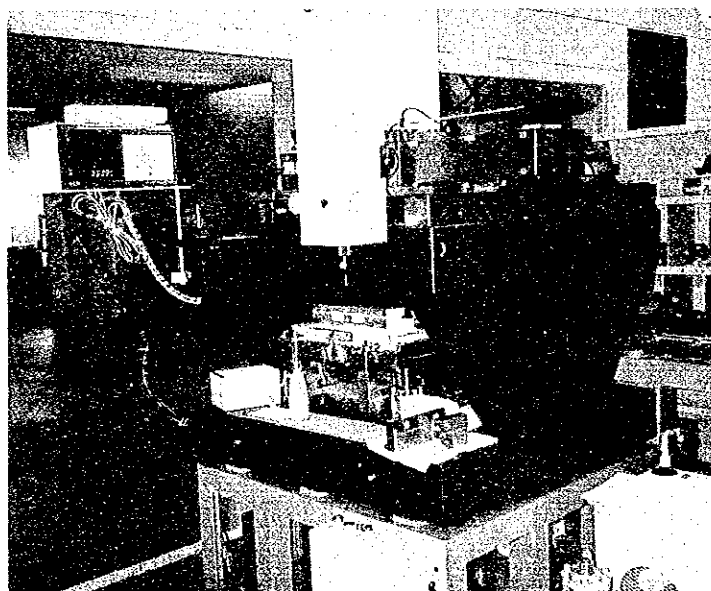
写真 A.5.4 マシニングセンターのパレットのGT専用加工ライン(1/2)

平面研削



④

検査



⑤

写真 A.5.4 マシニングセンターパレットのGT専用加工ライン(2/2)

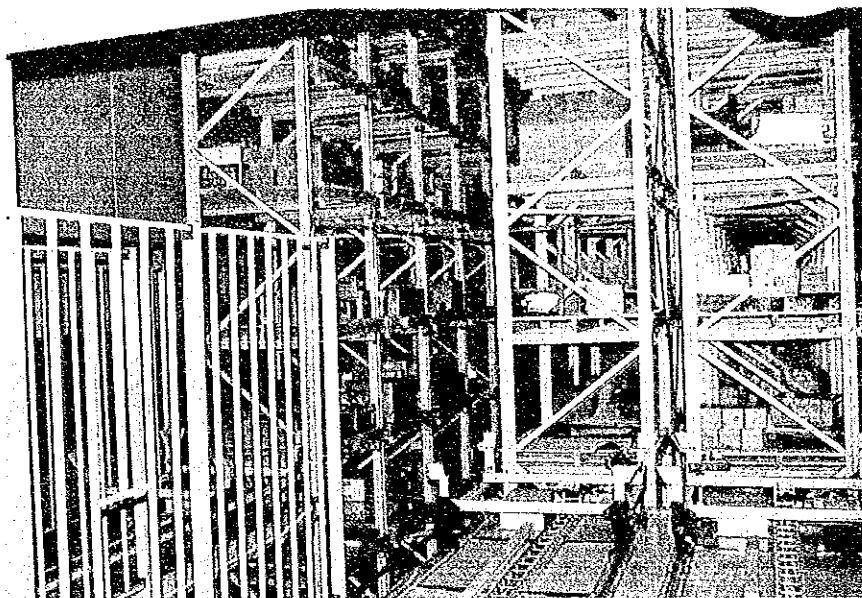


写真 A.5.5 組立工場と直結した自動倉庫の一部

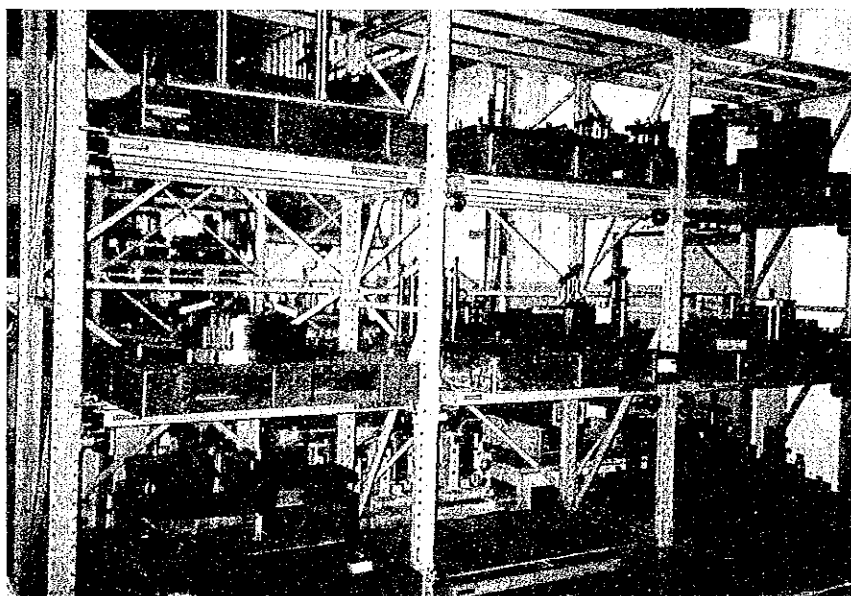


写真 A.5.6 取付具保管棚、パレットはプラスチック製（取付具の保護）

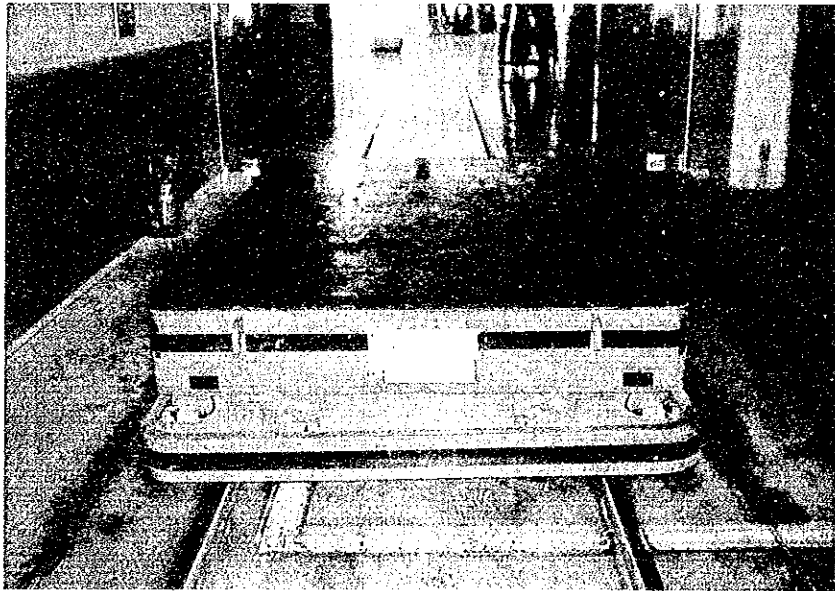
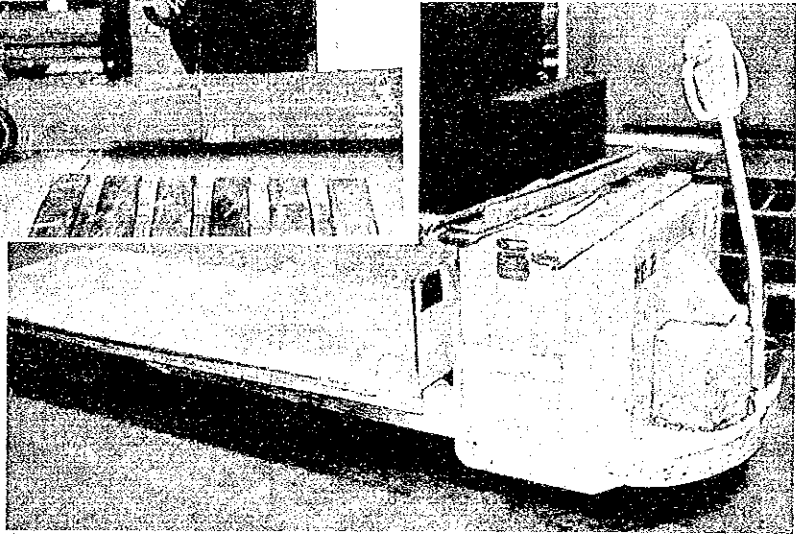


写真 A.5.7 組立工場内運搬用バッテリー車の一例



写真 A.5.8 規格部品（組立職場）の 2-BOX方式の保管箱

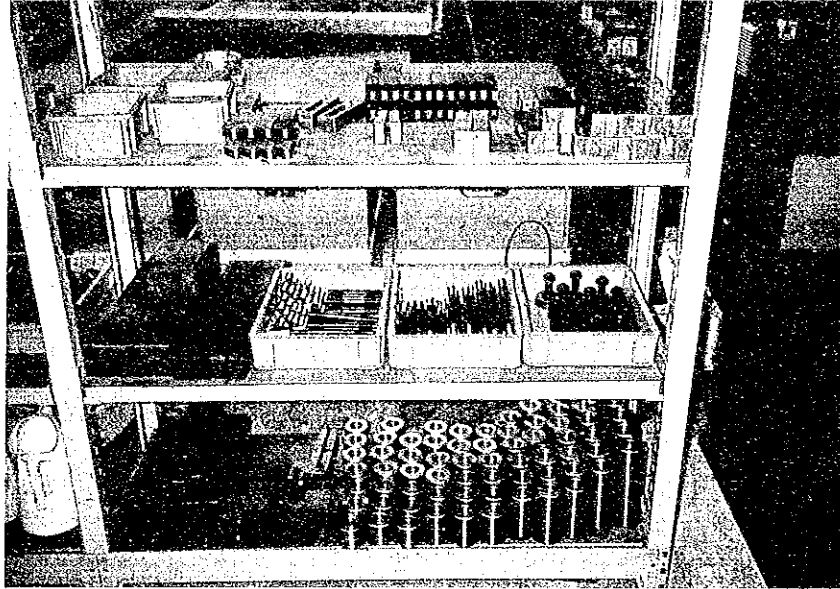


写真 A.5.9 取付具の規格部品棚の一部

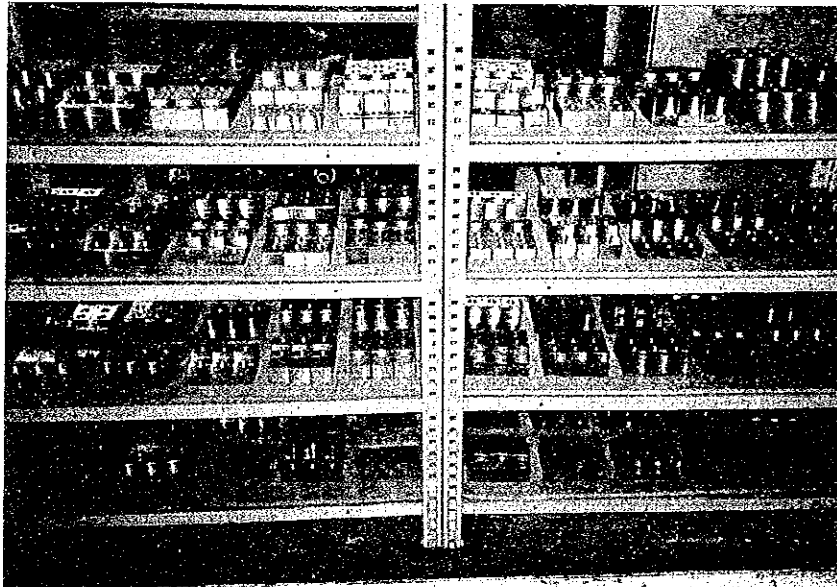


写真 A.5.10 NC旋盤のチャック用爪保管棚の一部

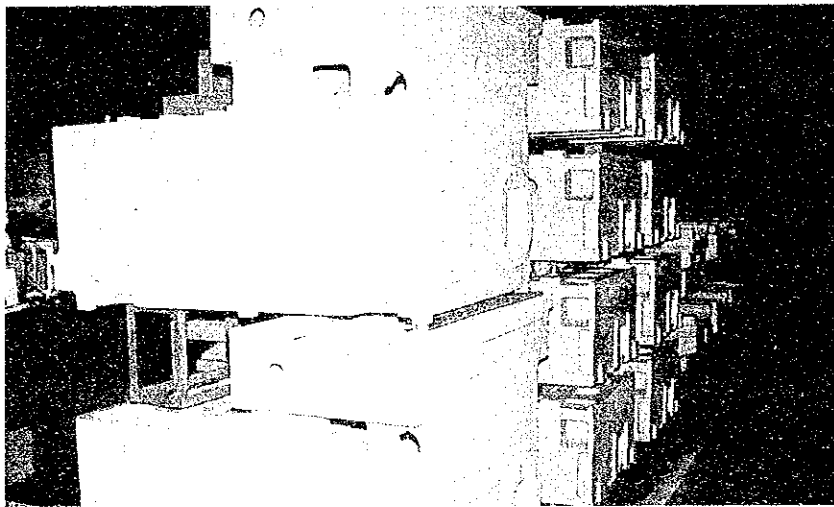
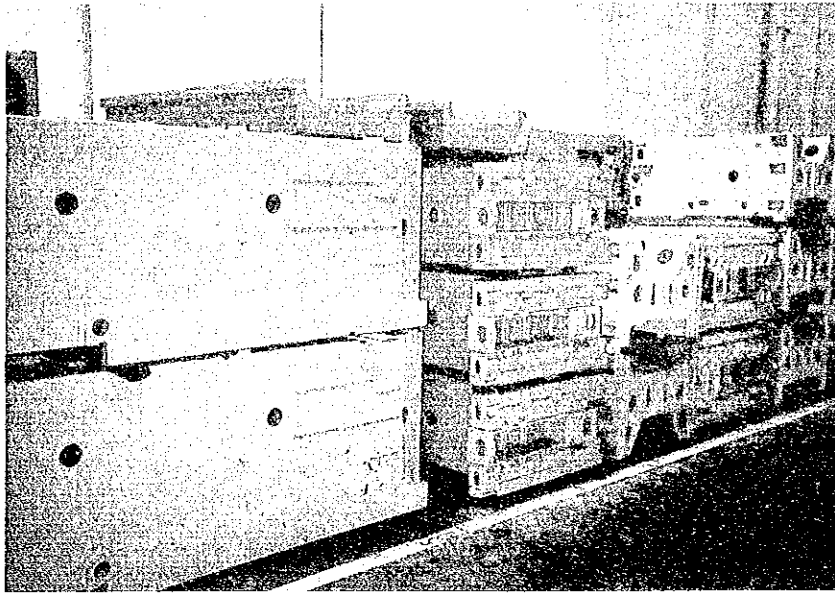


写真 A.5.11 機械工場内における素材保管状況

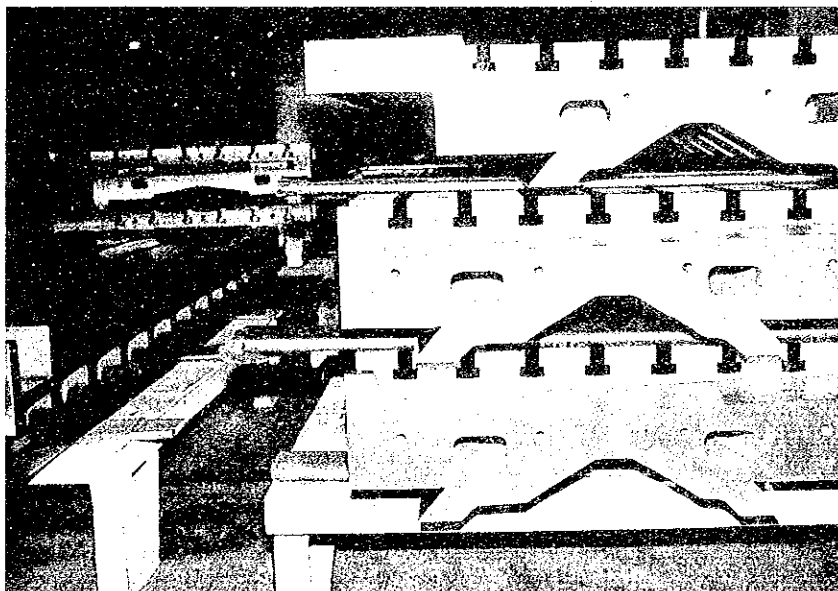


写真 A.5.12 加工部品の保管状況

添付資料6 鋳物工程技術資料

(「5.1.3 鋳造工程」参照)

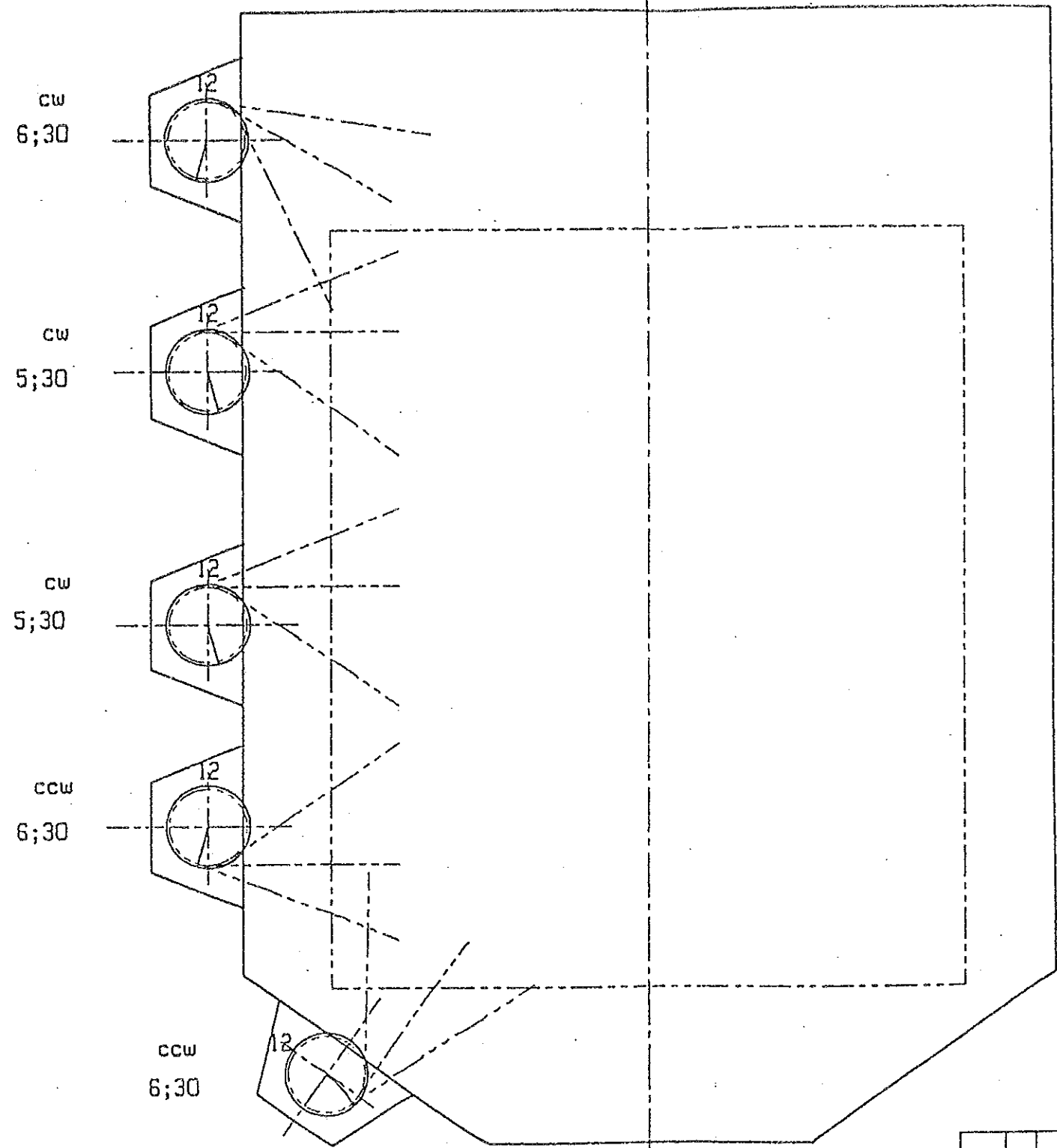


図 A. 6. 2

計	4
客	1
品	
工	
組	
機	
係	
資	
生	

承認	検図	設計	製図	尺度	品番	品名	材質	数量	材料	重量	記事	
		志野 92.3.23	藤 93.3.23			5 tonフレンプラスト			作成日 平成 5 年 3 月 23 日			
出図先	符号	訂正理由	日付	担当者	年月日	客先	工事番号	所製数	名称	関番 3-001-0441△		

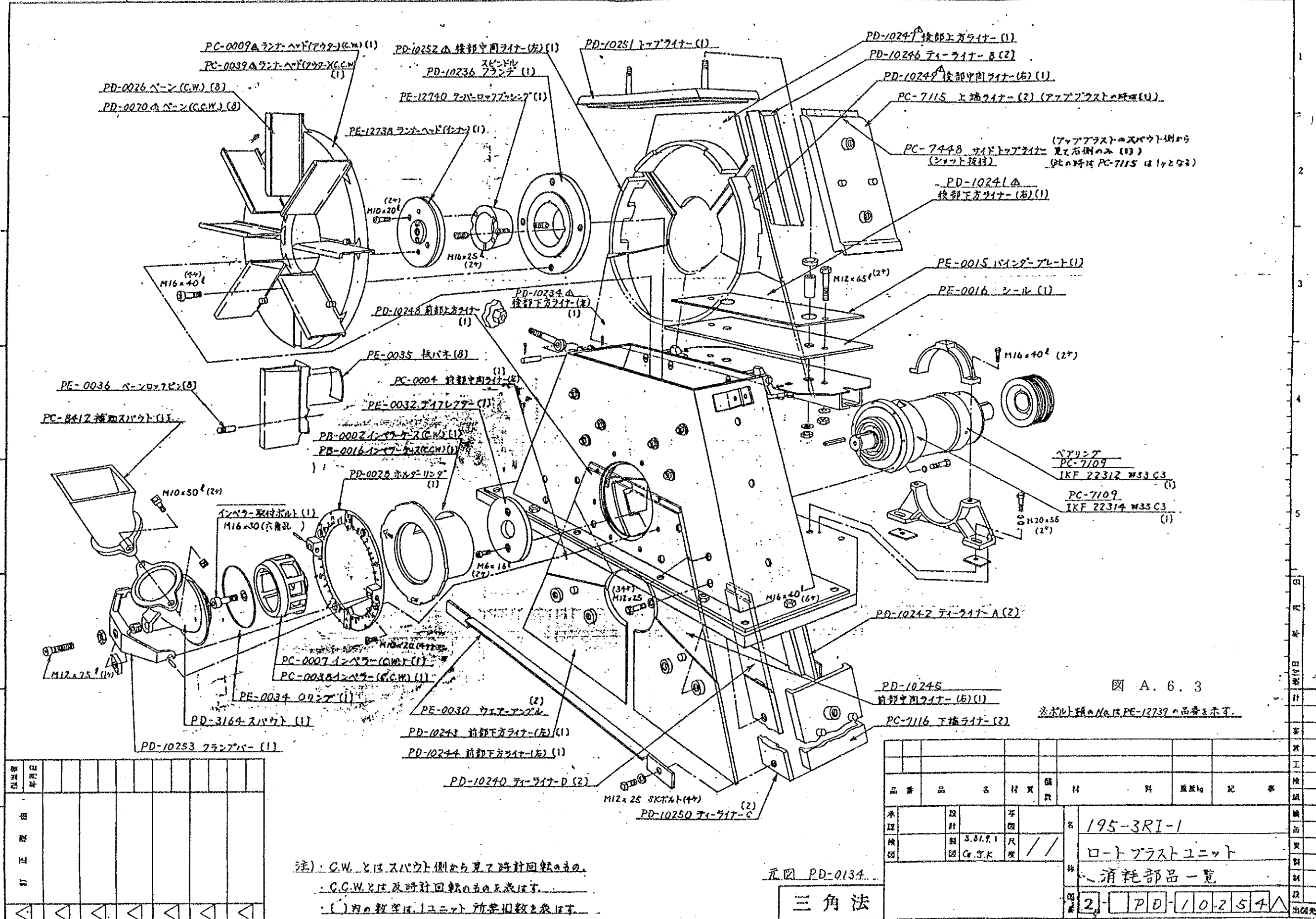


図 A. 6. 3

※ボルト類のNo.はPE-12739の品番を参照。

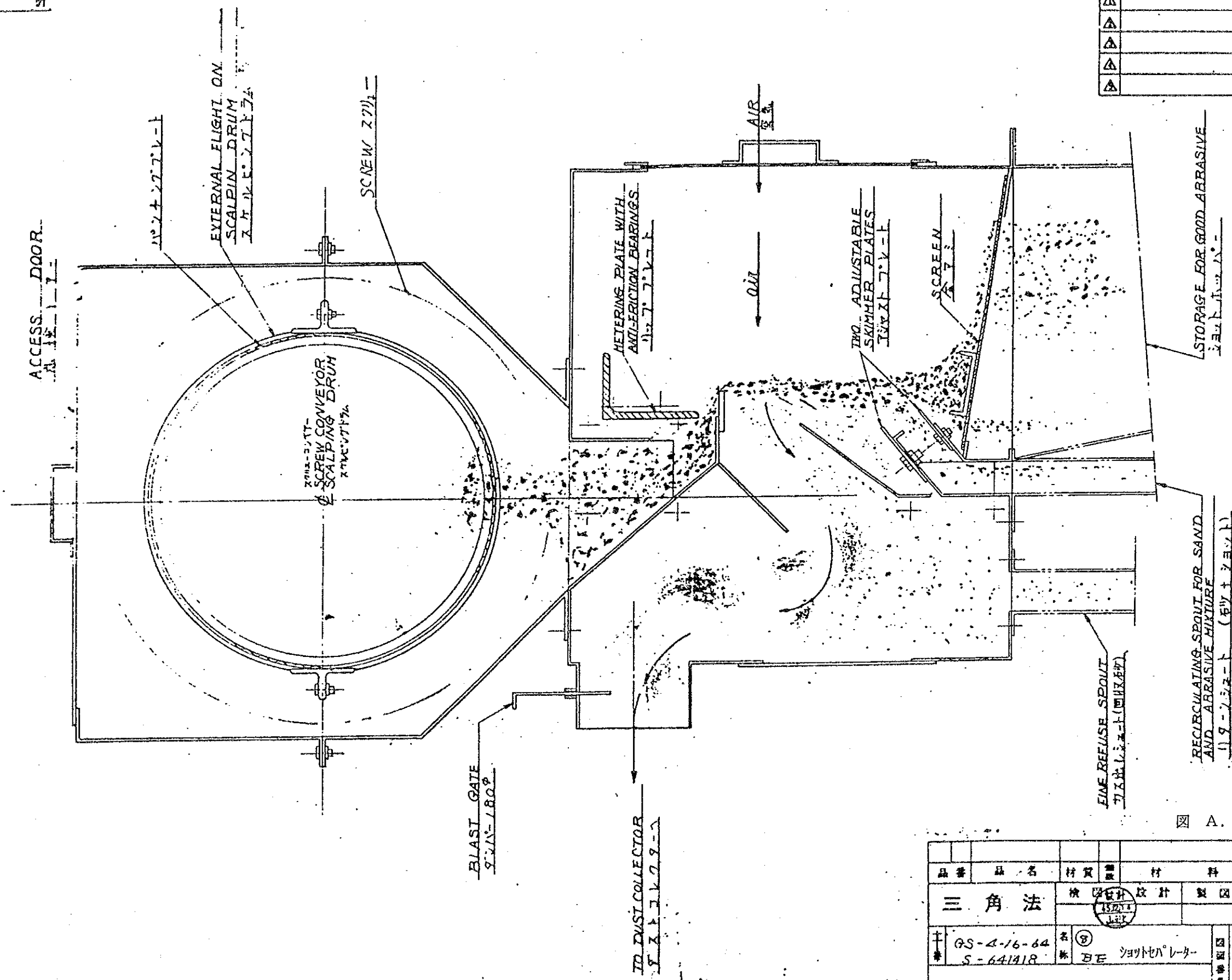
注) C.W.とはスバウト側から見て時計回転のもの。
 C.C.W.とは反時計回転のものを表す。
 ()内の数字は1ユニット所要個数を表す。

元図 PD-0134
 三角法

検査	工程	材料	数量	単位	備考

品番	品名	材質	数量	材料	原価	備考
承認	設計	写真	名	195-3RI-1		
検出	製図	尺	度	ロートプラスチックユニット		
				消耗部品一覧		
				2-10254-01		

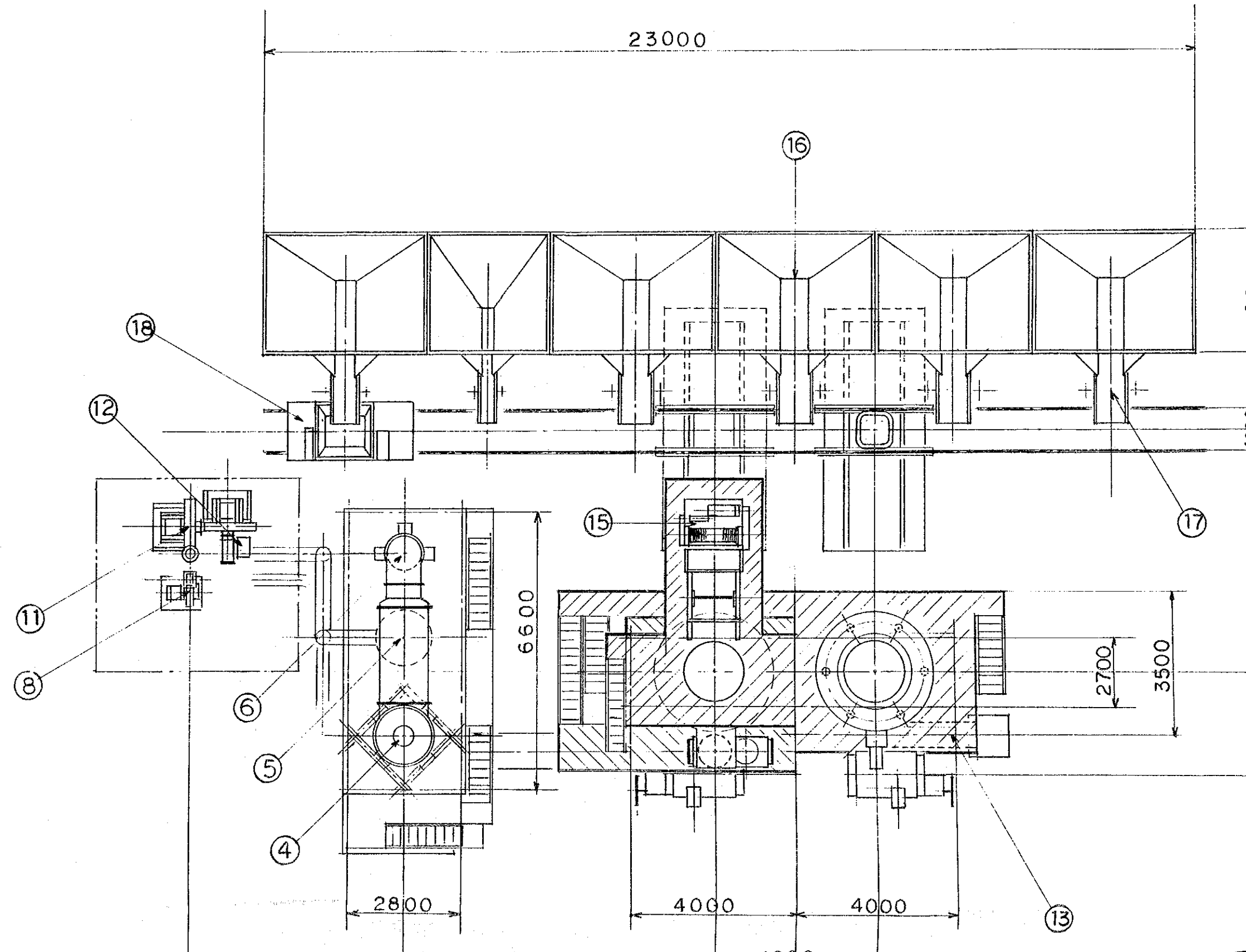
PD-5260

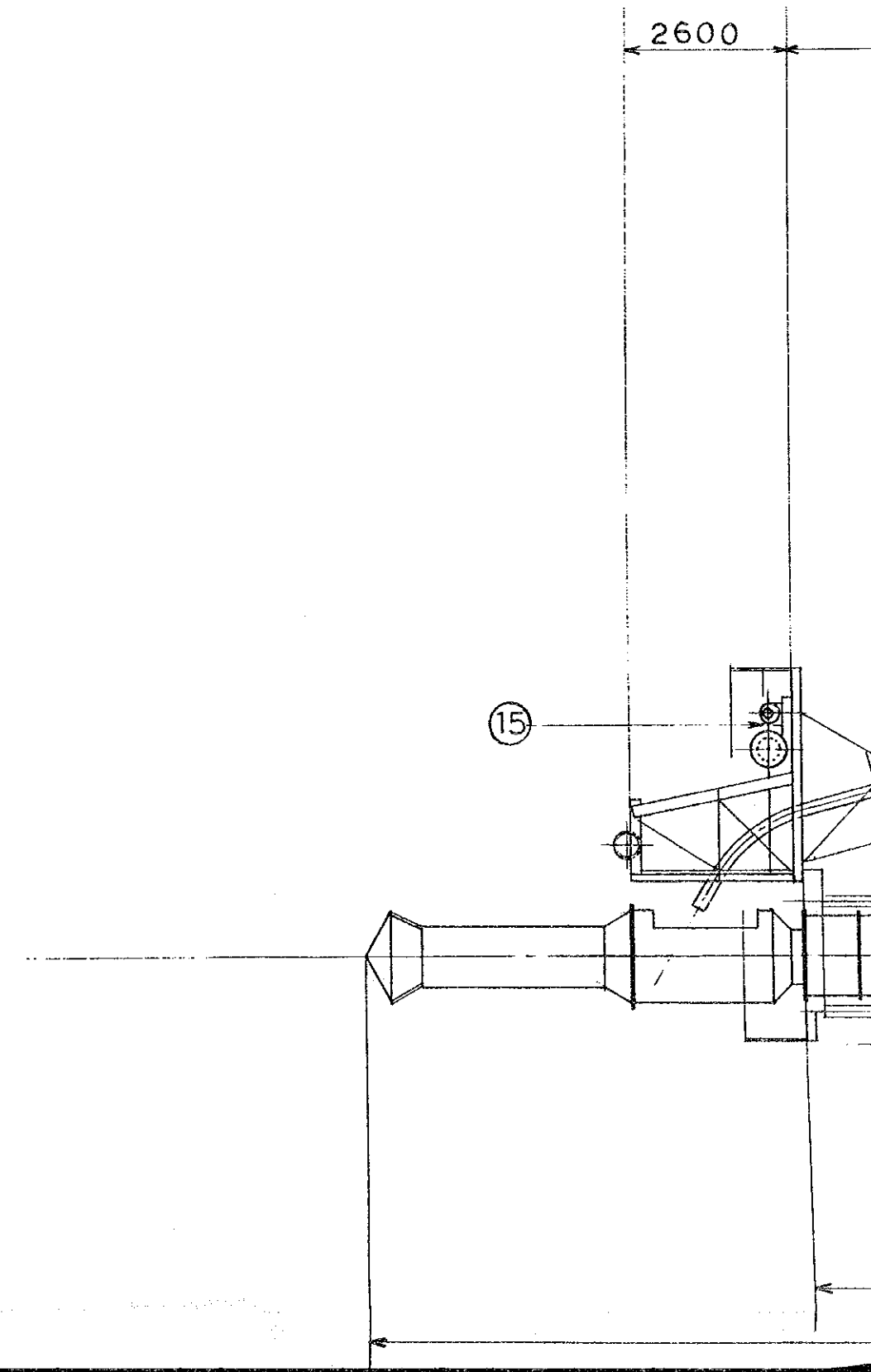
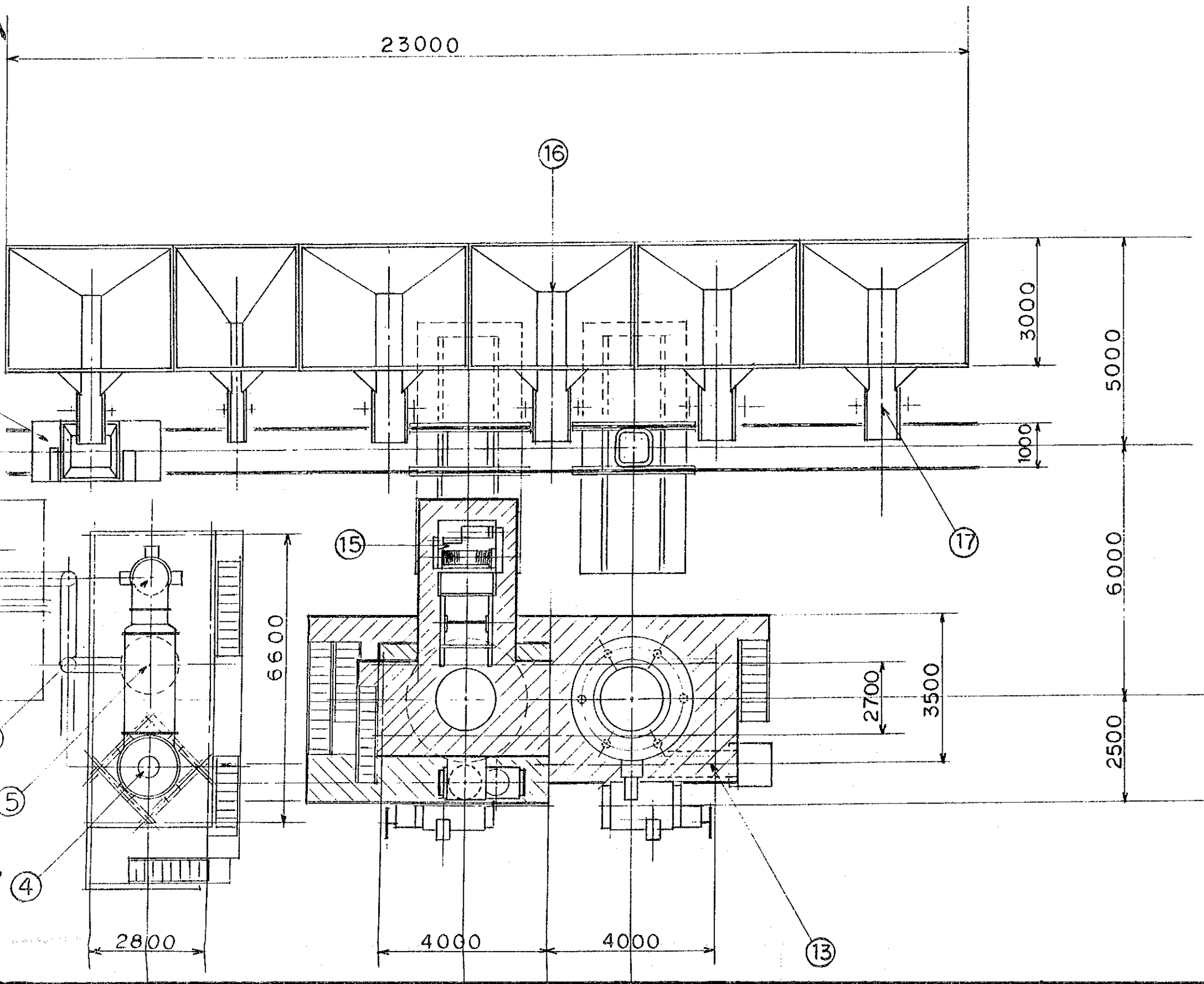


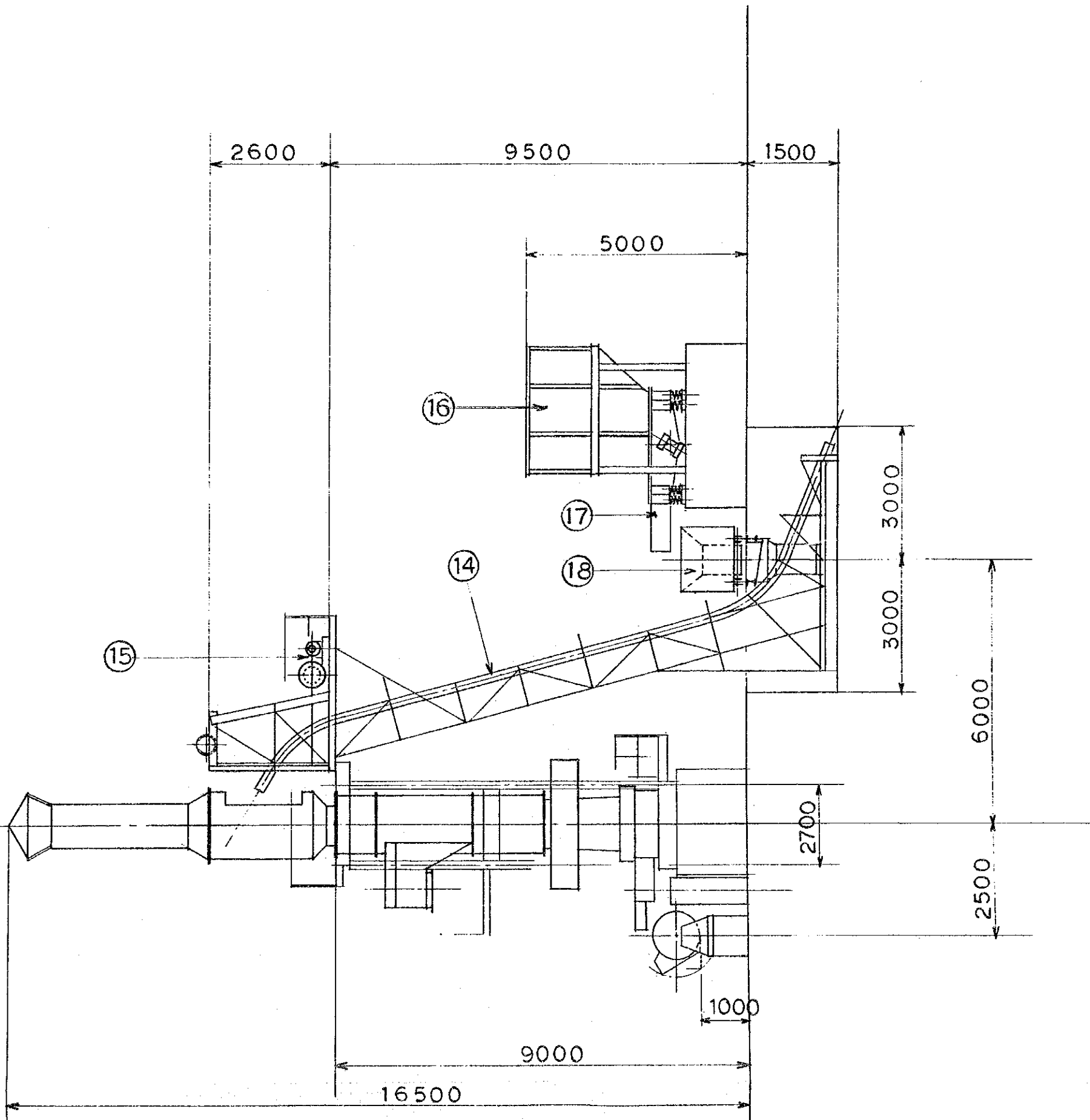
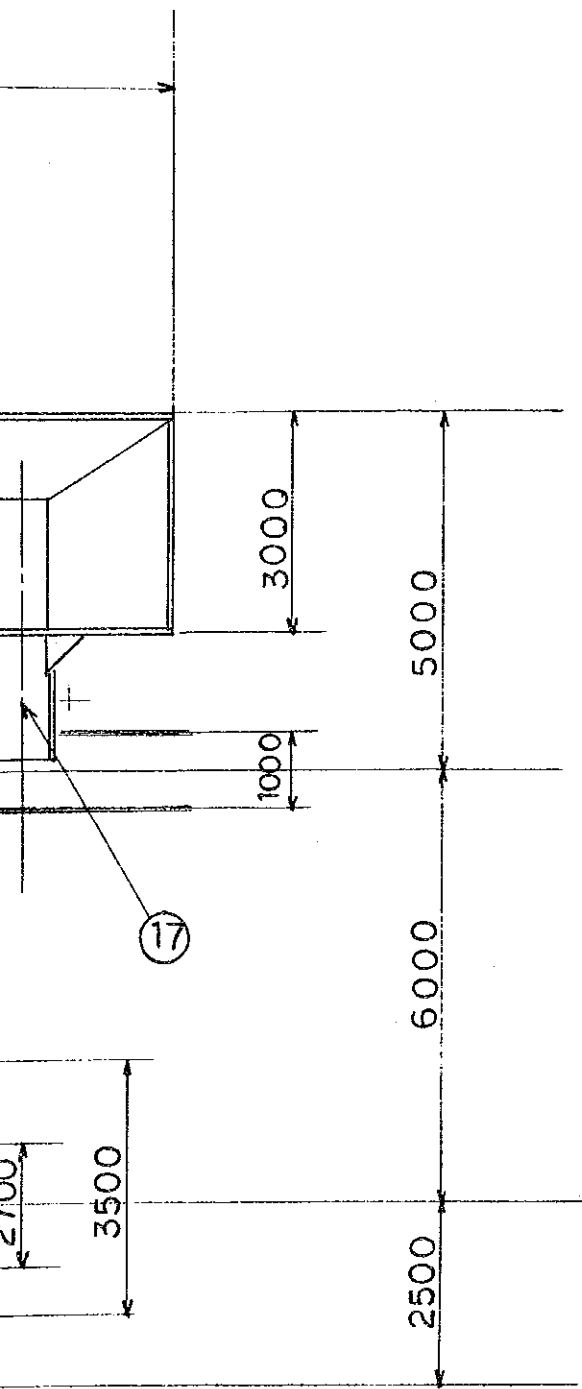
訂正理由	日付	署名
△		
△		
△		
△		
△		

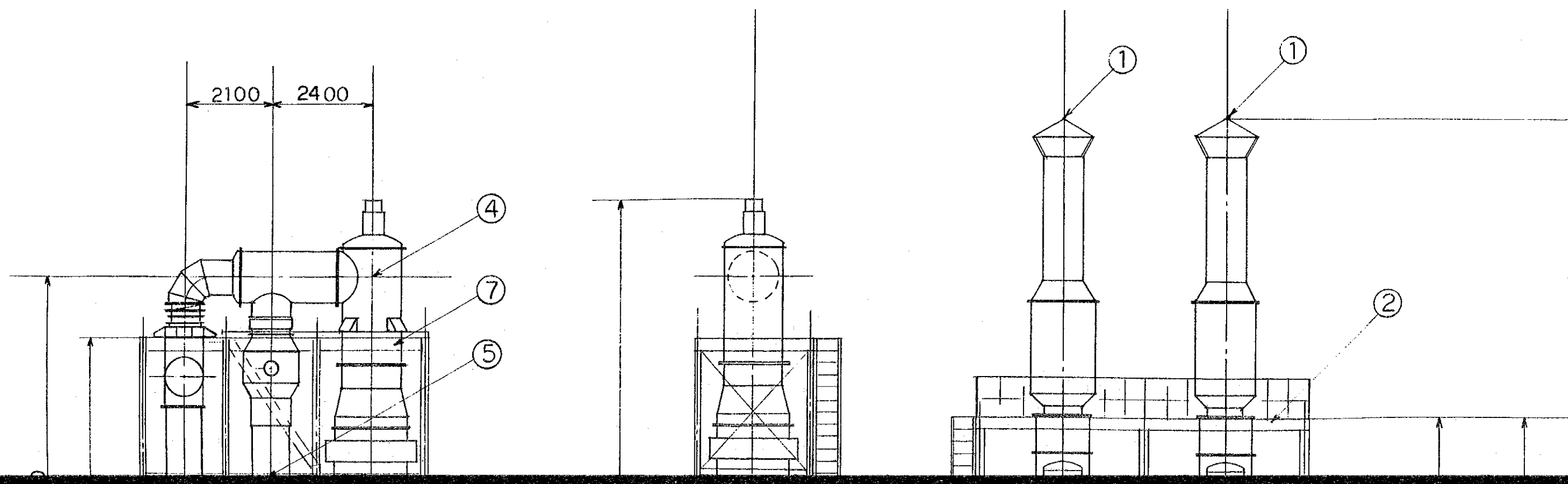
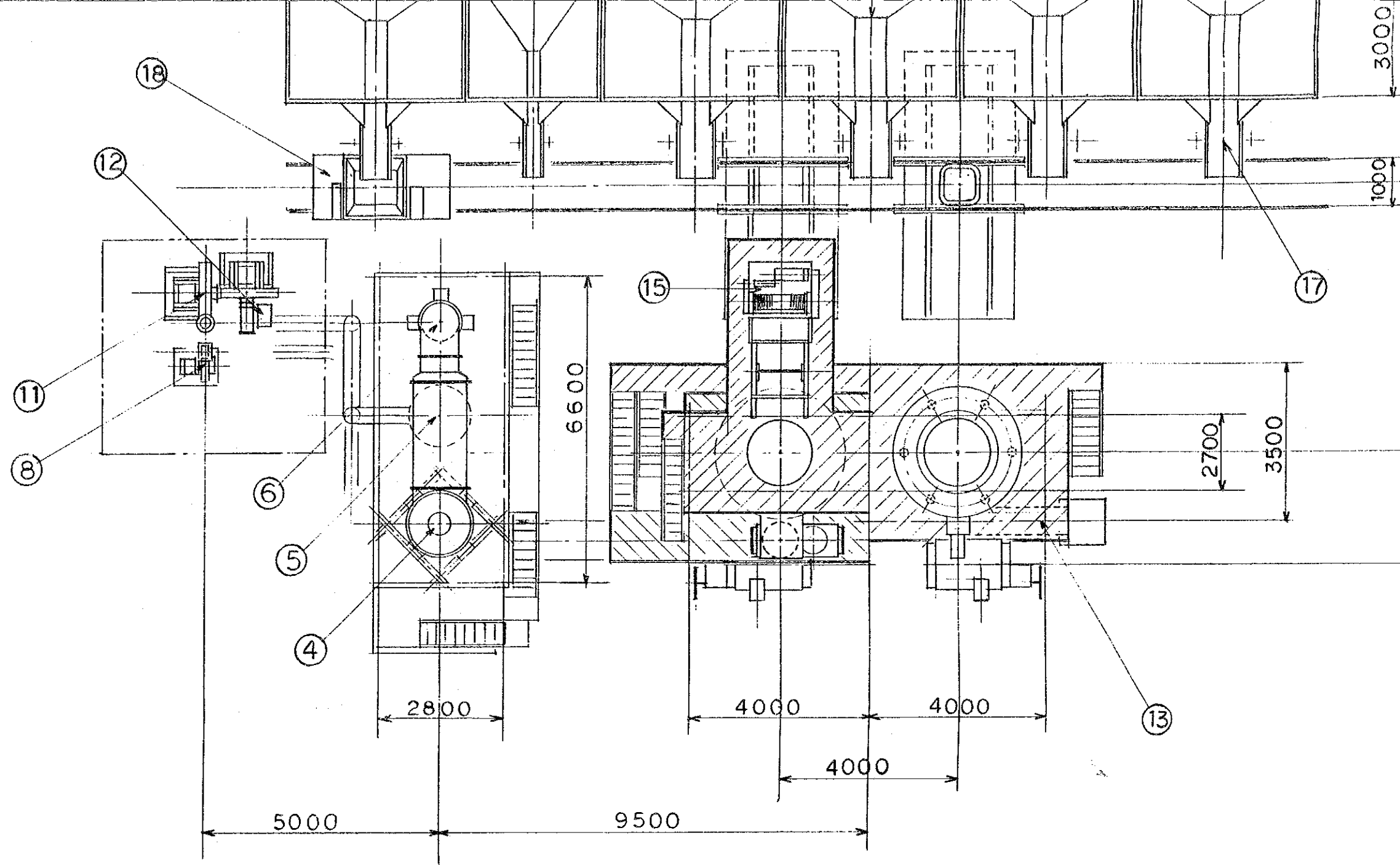
図 A. 6. 4

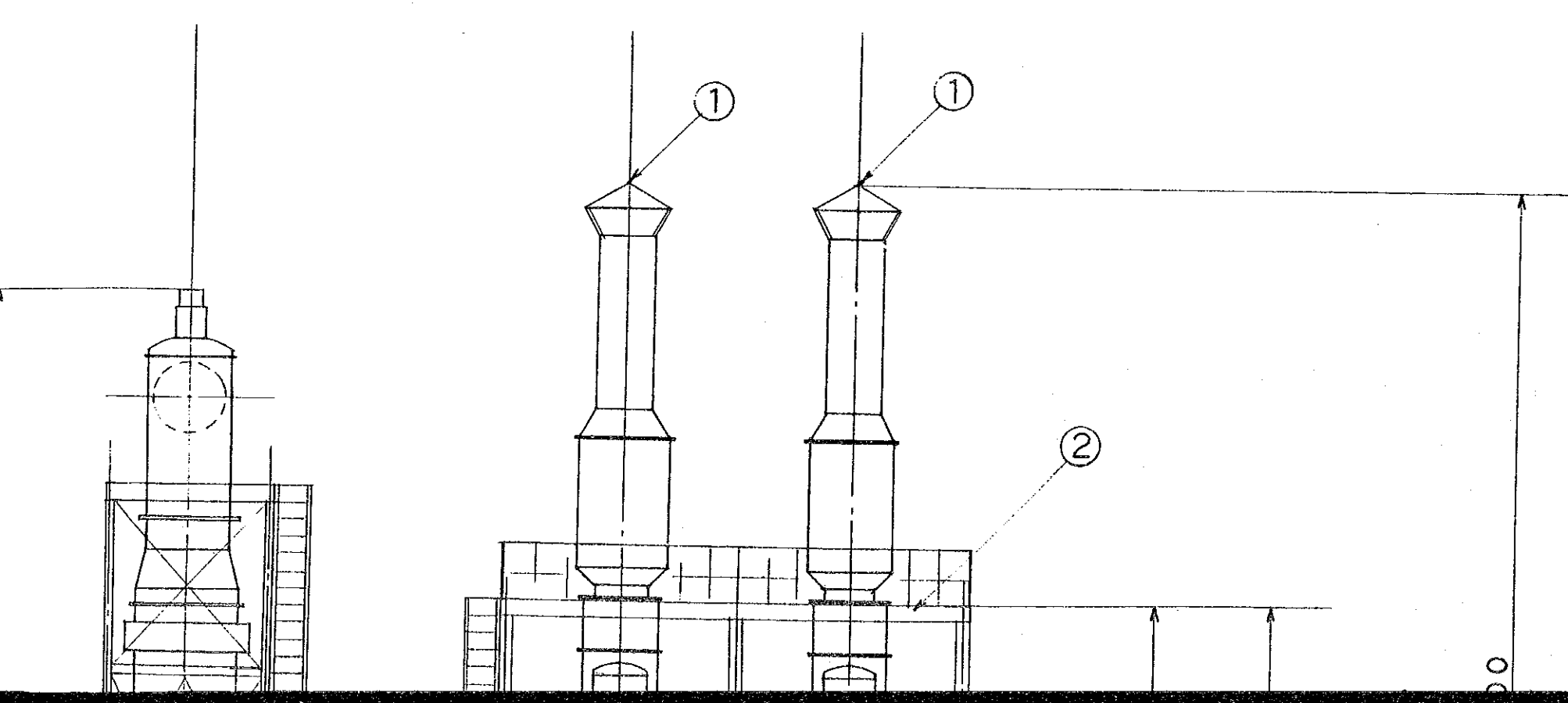
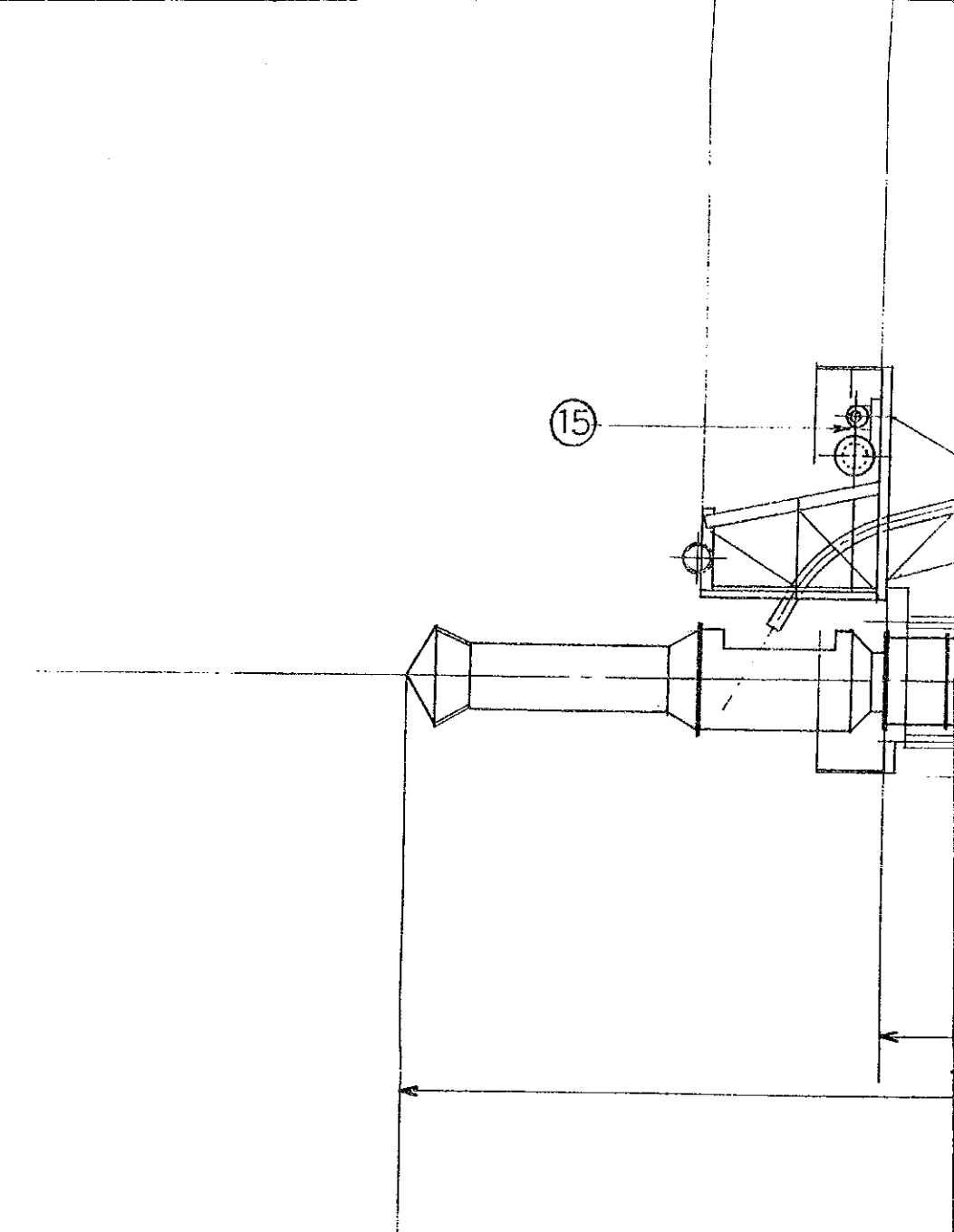
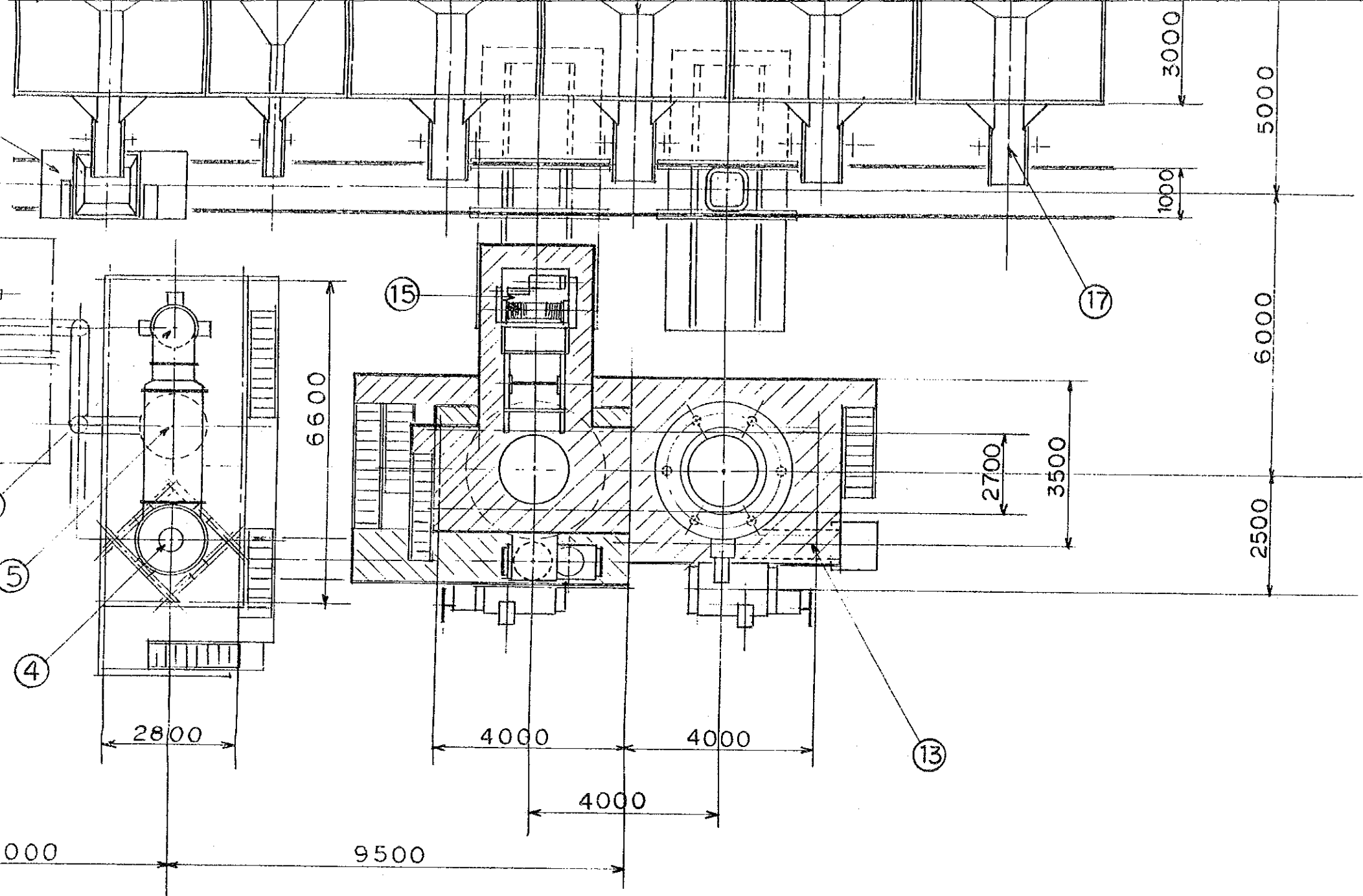
品番	品名	材質	数量	材料	重量kg	記号
三角法						
GS-4-16-64						
S-641418						
					25.1275	1/2
					PD-5260	△

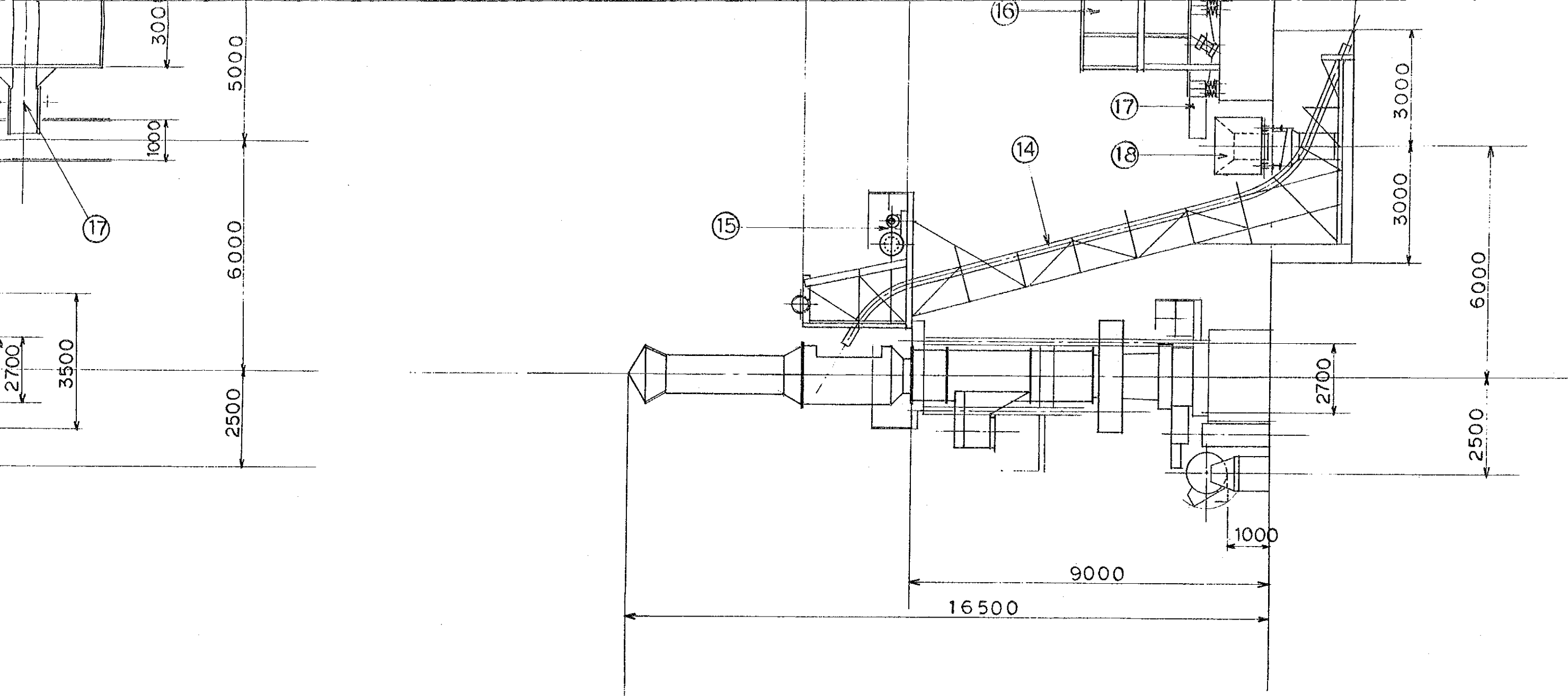






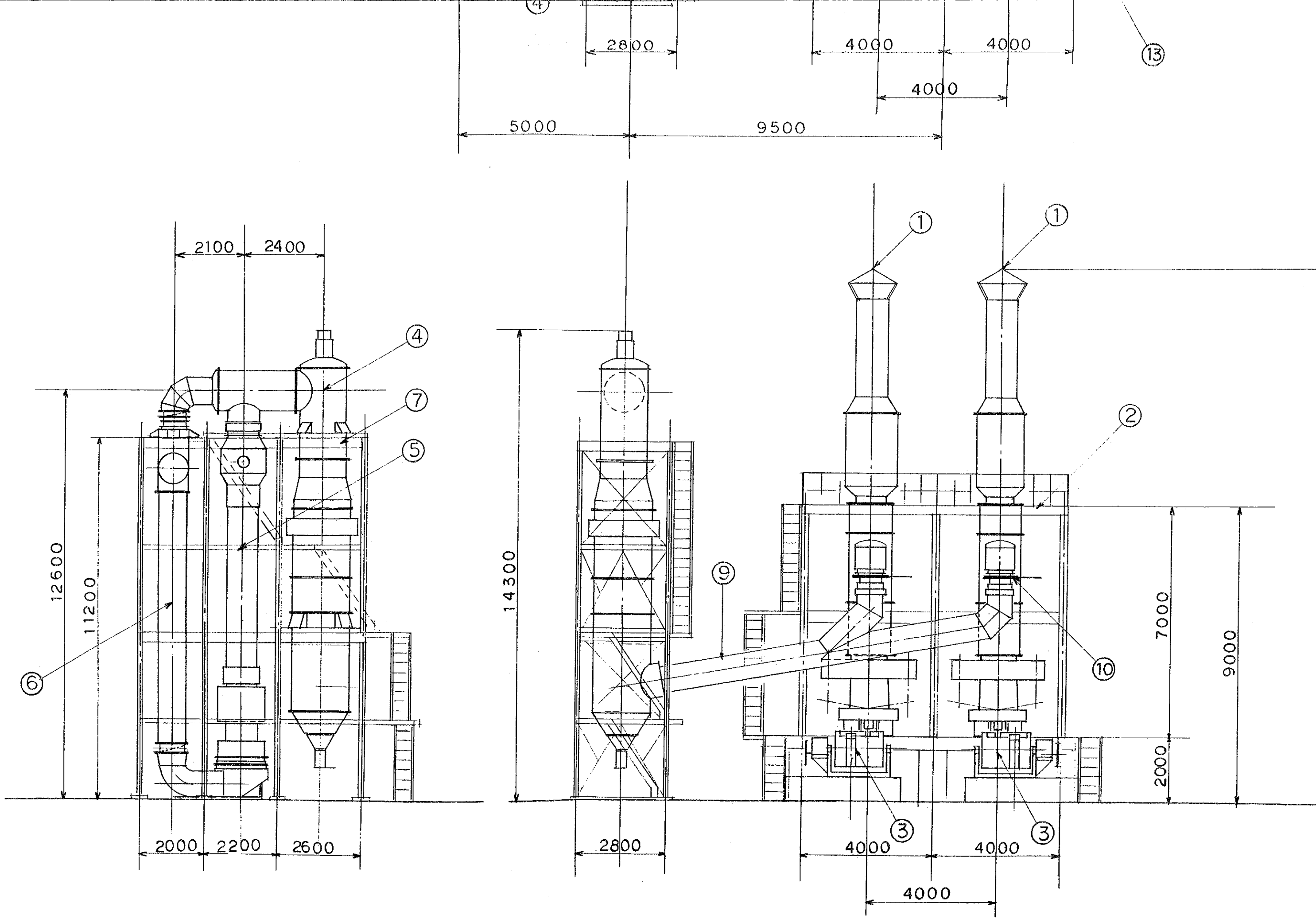


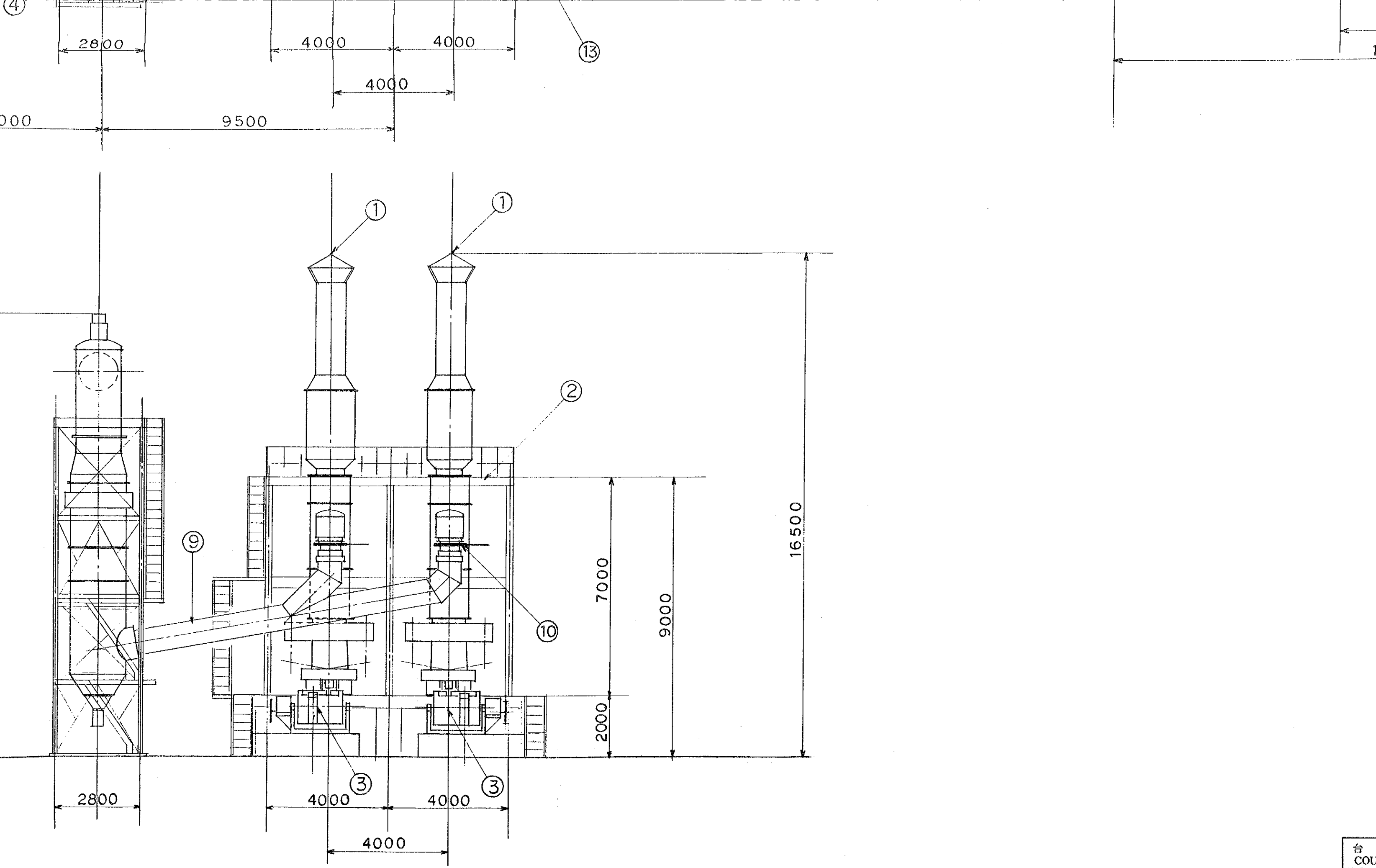


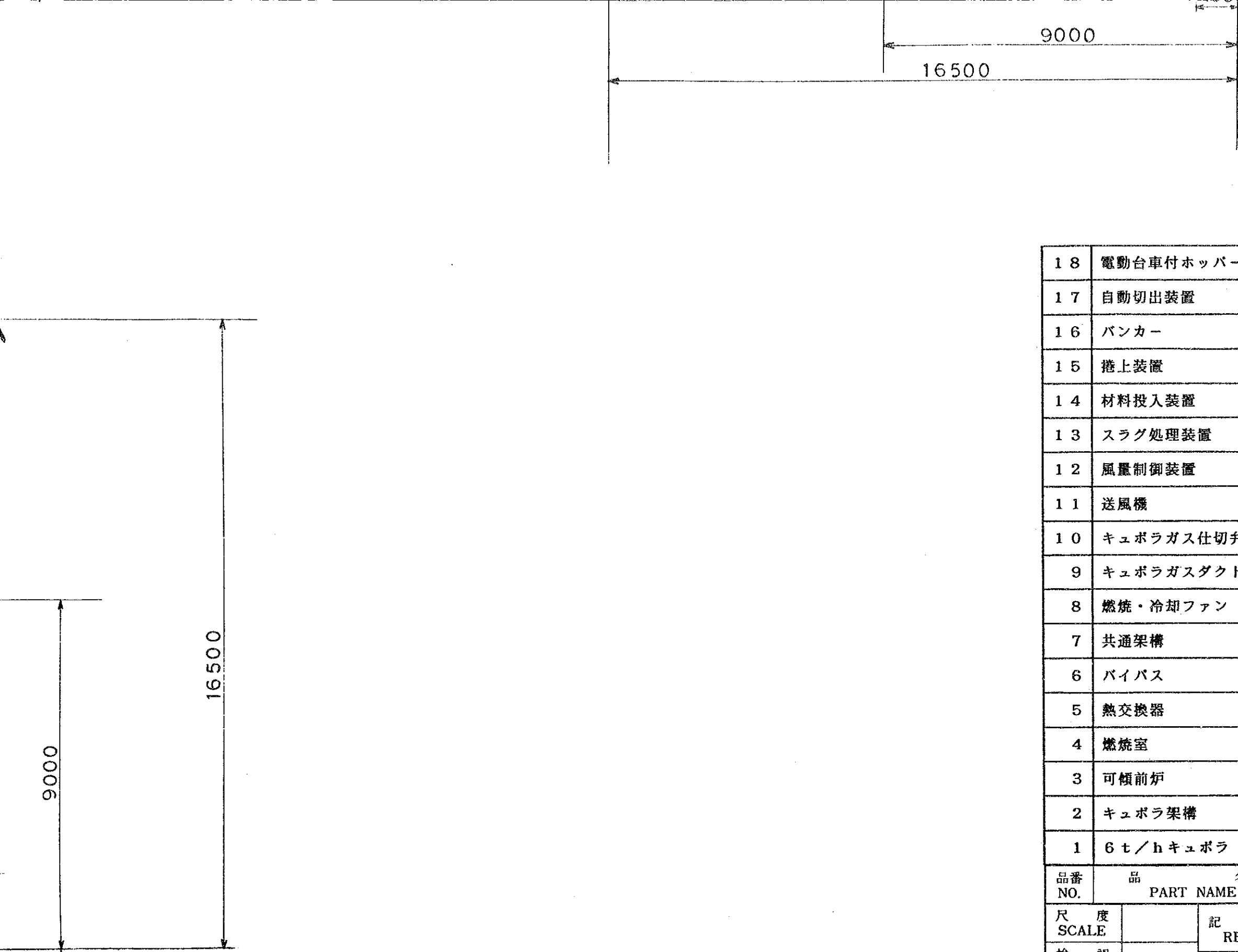


18	電動台車付ホッパースケール	1	
17	自動切出装置	6	
16	バンカー	6	
15	捲上装置	1	
14	材料投入装置	1	
13	スラグ処理装置	1	
12	風量制御装置	1	
11	送風機	1	
10	キューボラガス仕切弁	1	
9	キューボラガスダクト	1	
8	燃焼・冷却ファン	1	
7	共通架構	1	

500







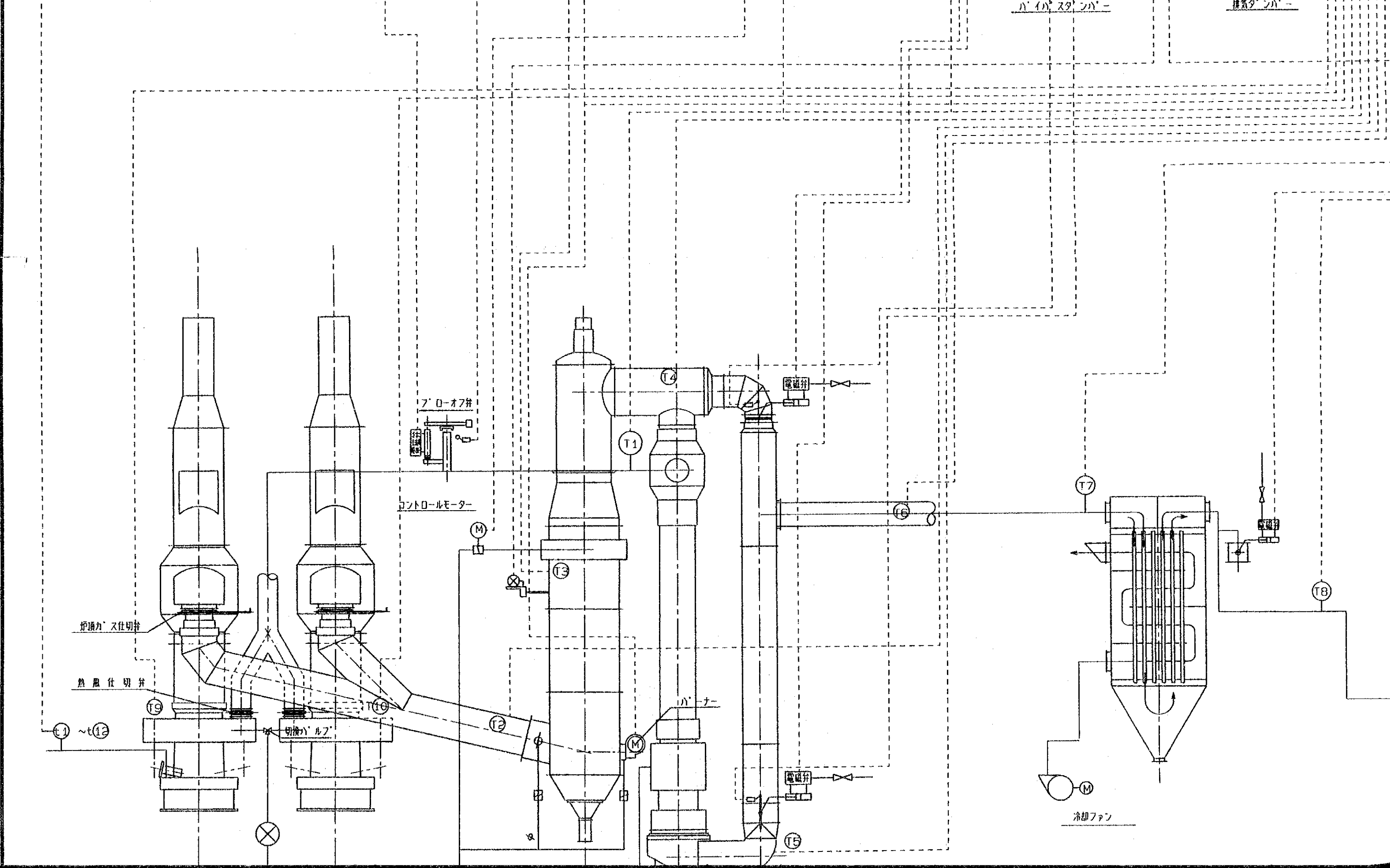
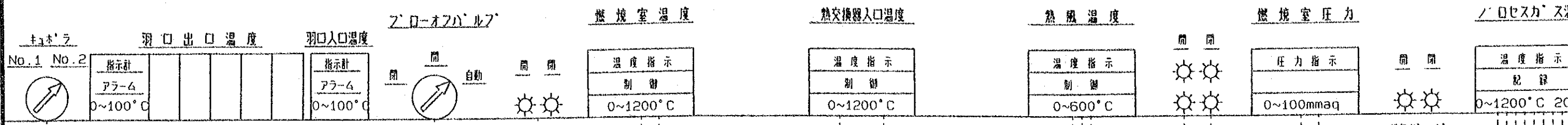
18	電動台車付ホッパースケール	1	
17	自動切出装置	6	
16	バンカー	6	
15	捲上装置	1	
14	材料投入装置	1	
13	スラグ処理装置	1	
12	風量制御装置	1	
11	送風機	1	
10	キューボラガス仕切弁	1	
9	キューボラガスダクト	1	
8	燃焼・冷却ファン	1	
7	共通架構	1	
6	バイパス		
5	熱交換器		
4	燃焼室	1	
3	可傾前炉	2	2500kg
2	キューボラ架構	1	
1	6t/hキューボラ	2	熱風シャワー水冷

御参考図

品番 NO.	品名 PART NAME	材質 MATERIAL	個数 QTY	適要 REMARK
尺度 SCALE		記事 REVISION		
検認 APRV		図名 NAME		計画参考図
設計 ENG		機械名称 MACHINE		6t/hr熱風キューボラ溶解設備
製図 DRAFT		図面番号 DWG NO.		
日付 DATE				

台数 COUNT	
第3角 3RD ANGLE 図法 PROJECTION	

図 A. 6. 5



燃焼室温度

熱交換器入口温度

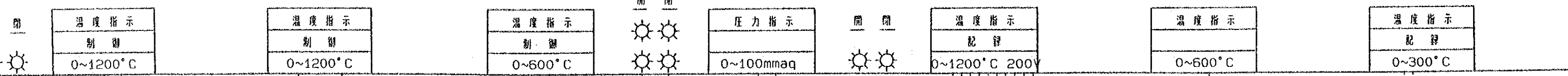
熱風温度

燃焼室圧力

ノロセカス温度

カスクーラー入口温度

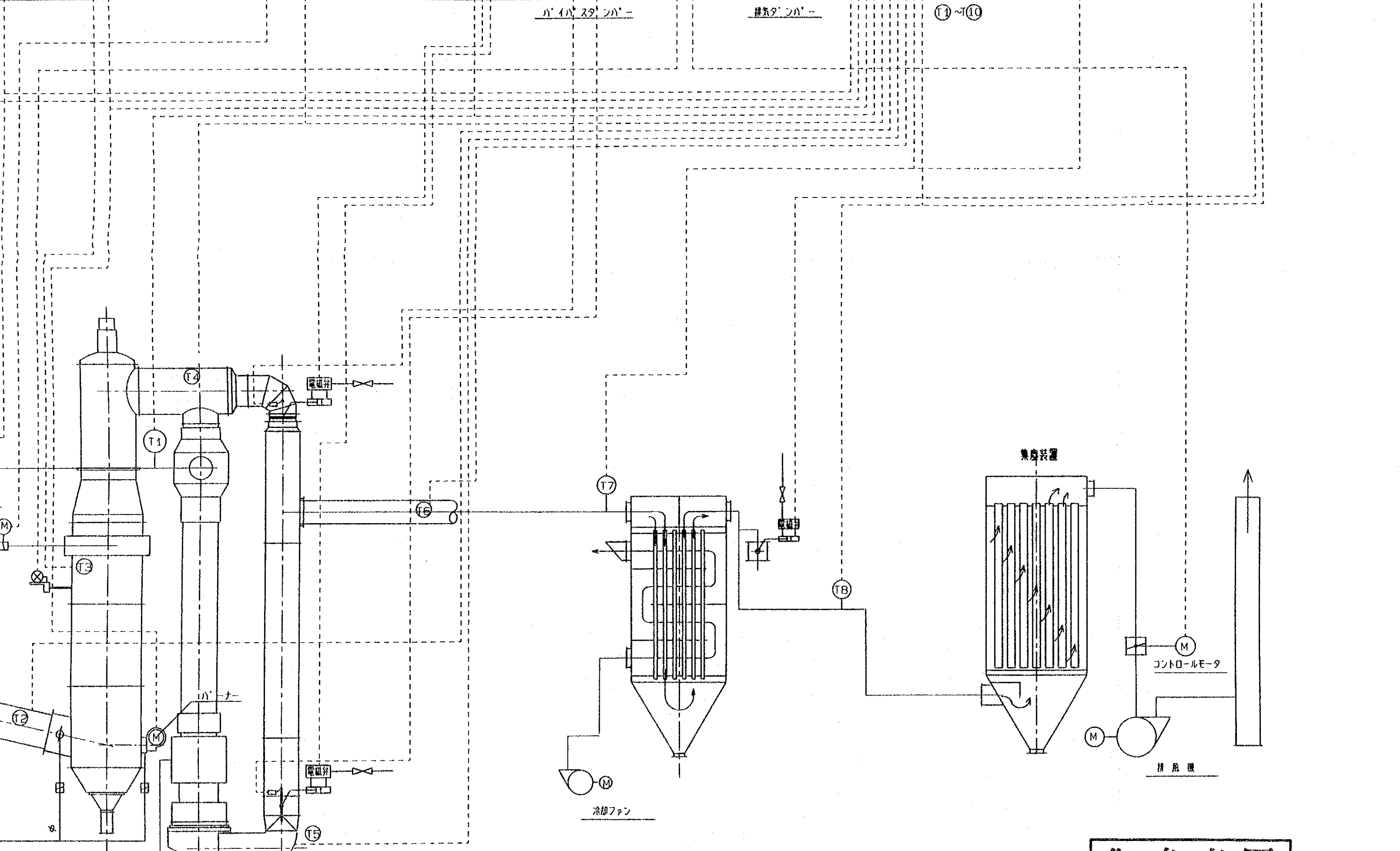
バグフィルター入口温度

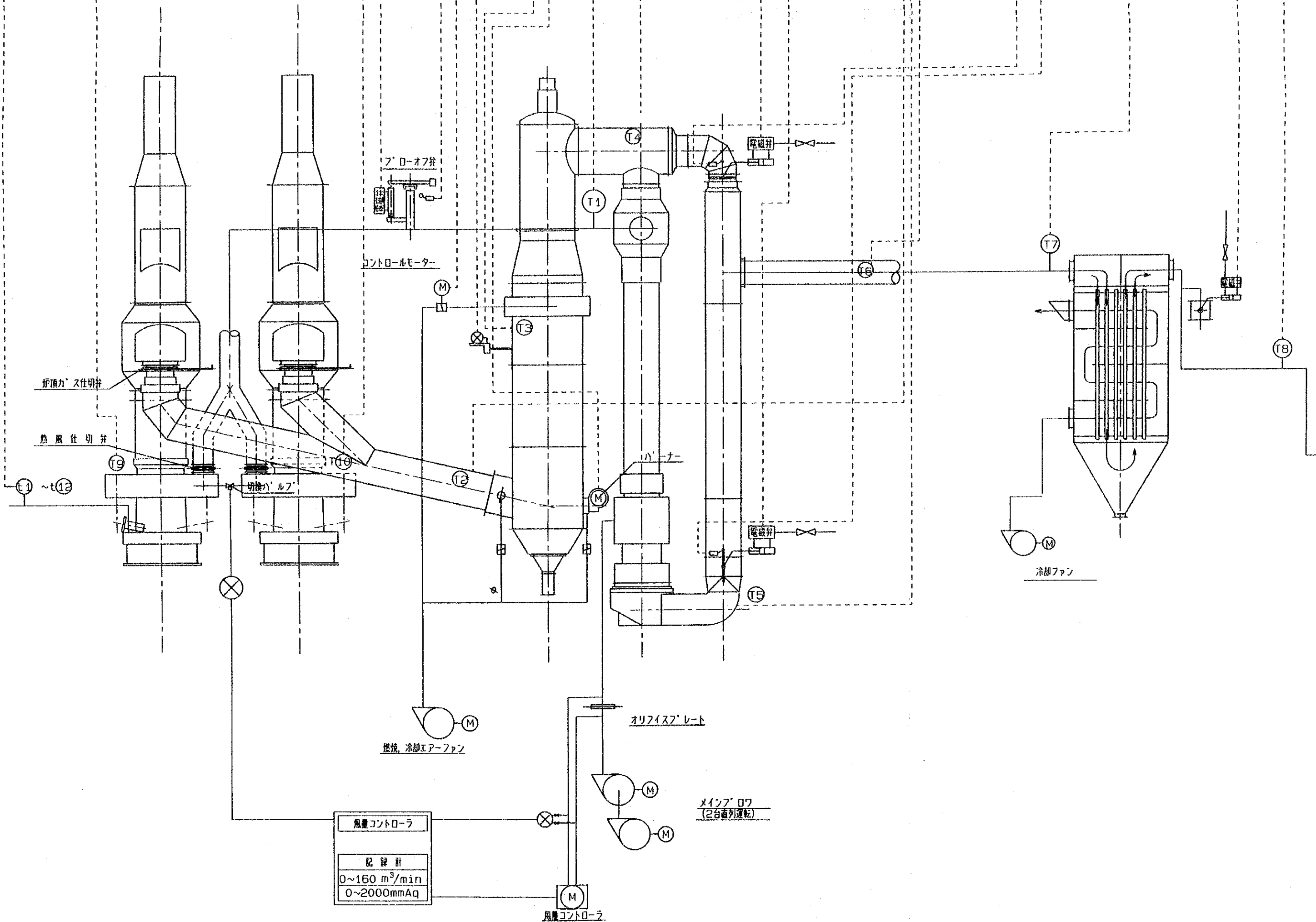


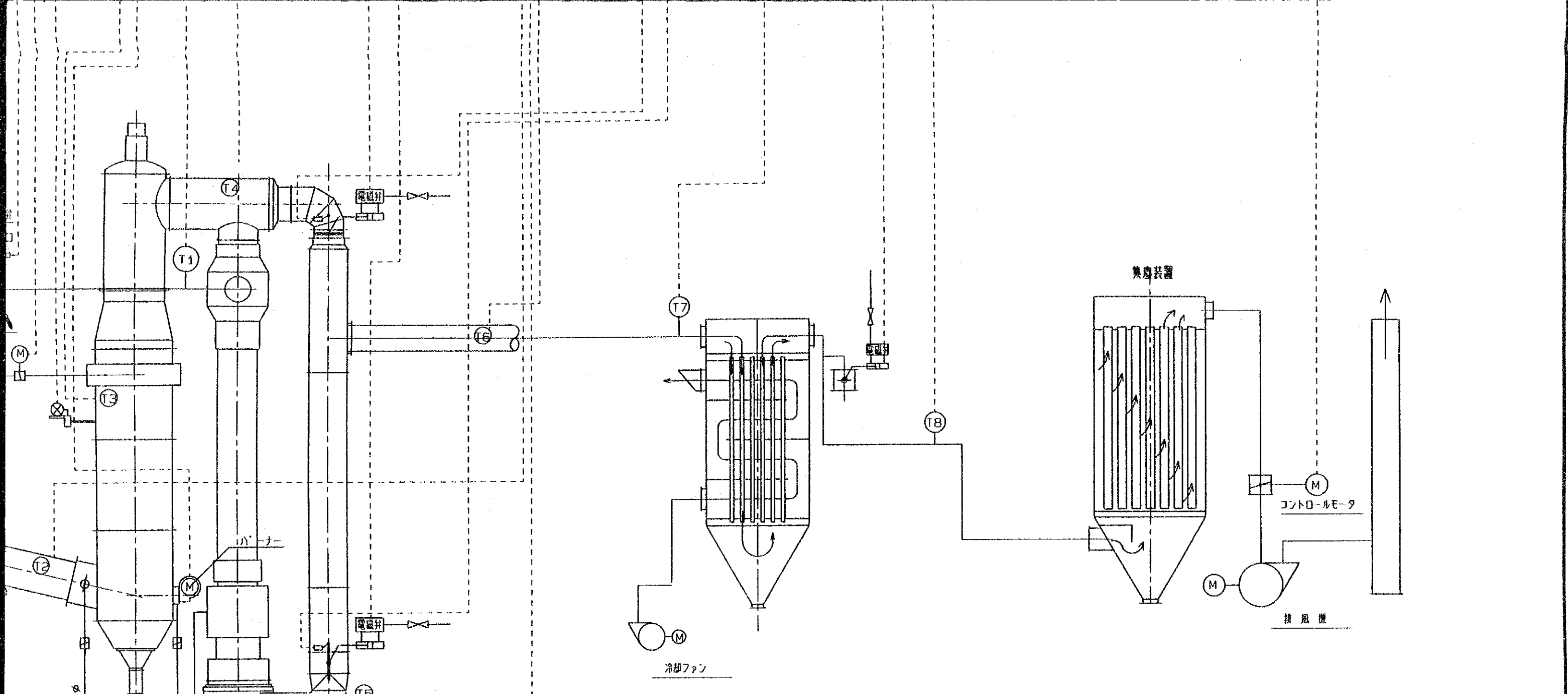
ハイスタナー

排気ファン

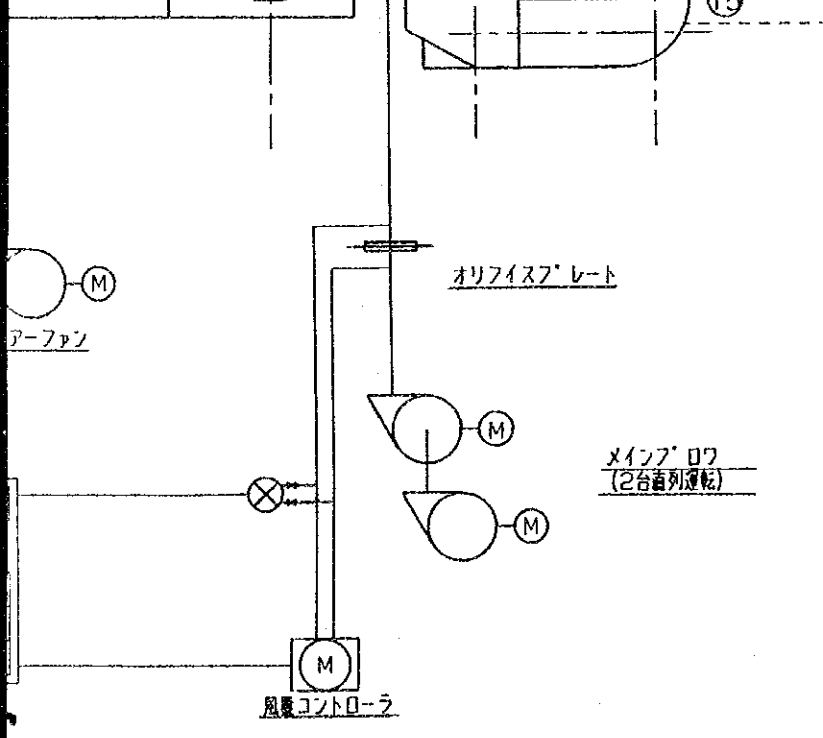
T1~T10







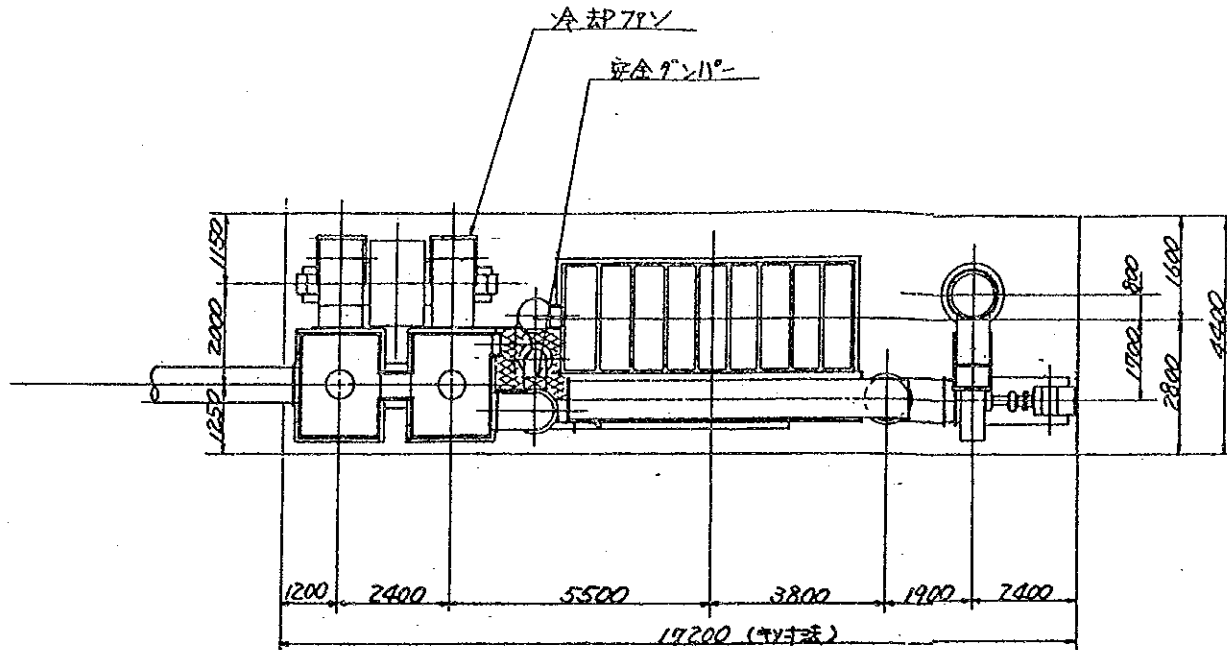
御参考図



⊗	圧力送気機			
⊞	リミットスイッチ			
⊞	エアシリンダー			
---	エア配線			
---	電気配線			
品番 NO.	品名 PART NAME	材質 MATERIAL	個数 QTY	用途 REMARK
尺度 SCALE	記号 REVISION			
検認 APRV	図名 NAME	熱風コントロールフロー		
設計 ENG	機械名 MACHINE	熱風キューボラ		
製図 DRAFT	図面番号 DWG. NO.			
日付 DATE	92. 12. 10			

台数 COUNT	
第3角 3RD ANGLE	
図法 PROJECTION	

図 A. 6. 6



1. 157ZM7-仕様

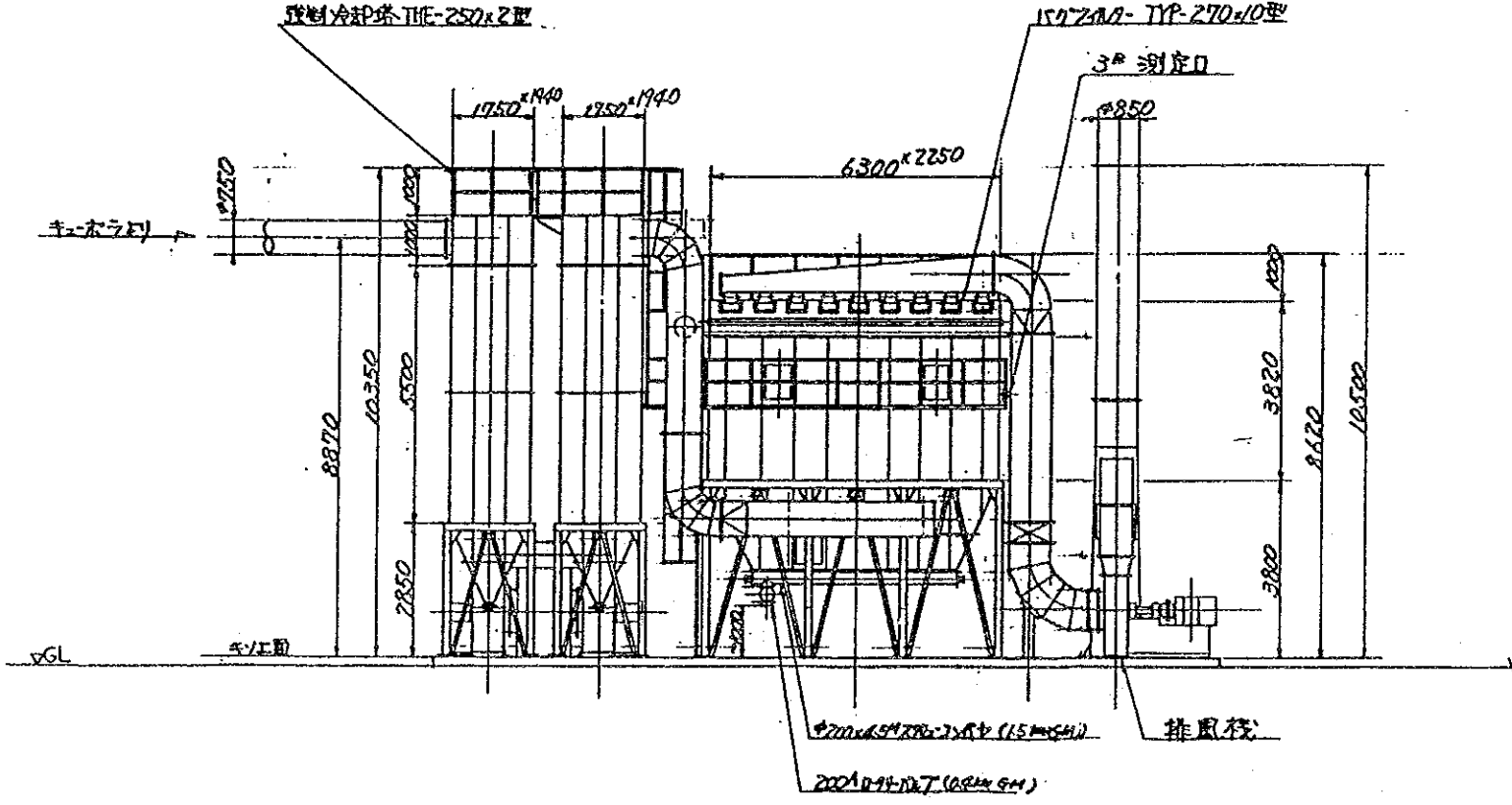
型式	TYP-270x10型
本体材質	SS41
濾布材質	コ-ネック727=11ト
濾布寸法	φ155 x 3048 ^L
濾過面積	400 m ²
処理能力	18 (1/8 ⁰ 電機弁付)
2129-11=3	300 mm ²
標準IP消費	850 1/min 7K ¹ /cm ²

2. 排風機 仕様

型式	450 mm ² x 450 mm ² 150°
モ-9-	75KW 1P 440V 60Hz 全閉形

3. 強制冷却塔仕様

型式	THE-250x2型
伝熱管	SGP 80A
冷却7rV	500 mm ² x 125 mm ² 20°
モ-9-	18.5KW 4P 220V 60Hz 全閉形



御参考図

品番 NO.	品名 PART NAME	材質 MATERIAL	数量 QTY	備考 REMARK
尺 寸	SCALE	1/100	記 事	REVISION
検 査	APRV		図 名	外形図 (標準)
設 計	ENG		機 名	MACHINE 6号 粉-ボウ 集塵装置
製 図	DRAFT	Y. Tanaka	図 番	DWG NO.
台 数	COUNT		日 付	DATE 10.10.28

台数 COUNT
第3角 3RD ANGLE
図法 PROJECTION

図 A. 6. 7

JICA