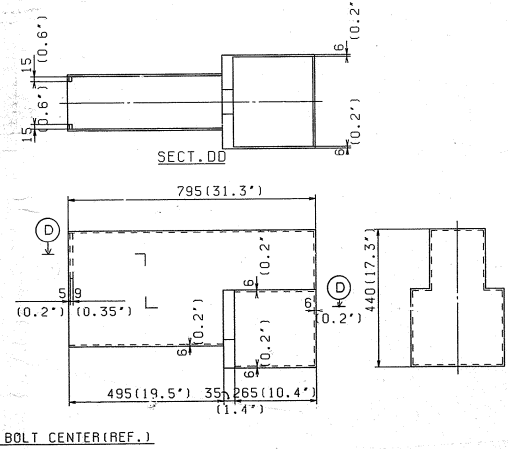
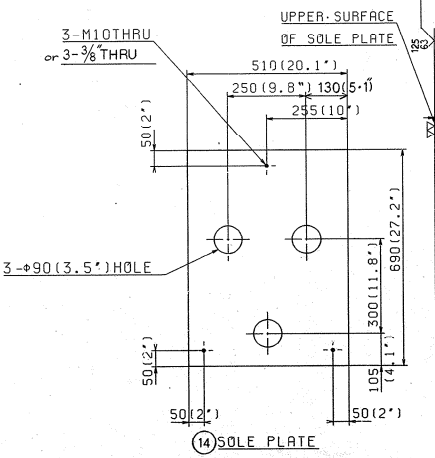
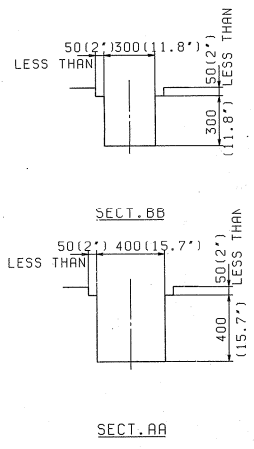


- 施工上の御注意と貴社御負担事項
1. 本図は内注付添図です。基礎工事は施工基準に則り行なって下さい。
 2. 基礎にかかる動的荷重 約 59 tf
 3. プレス重心高さ 概面地上 約 2600 mm
 4. ソールプレート着付精度 水平度 1mにつき 0.3 mm以下
プレート間隙差 3 mm以下
プレスのレベル調整はシムで行いません。
 5. ソールプレートは搬入前にモルタルにて固定して下さい。
 6. 電気設備に関する技術基準に基づき接地工事を行なって下さい。
 8. 安全備、掃太湯、製品およびスワップ処理用油等は適宜設けて下さい。
 10. 〰〰 部は保守のため開口可能として下さい。
 11. 制御盤位置に変更ある時は御指示下さい。プレス接続部と制御盤の液り線が5mをこえる時は別見算とさせていただきます。
 12. ●位置までの一次側給電容量が10以上、5kgf/cm²以上、先導エニオン機手付
 13. 多分節までの一次側配線 動力線 AC575V、3相3線 72A
接地線 14mm²
立上げ余裕を2m見込んで下さい。
 14. ソールプレート 材質SS41 個数 4
 15. レベリングボルト M10X150X(150) 個数 12
 16. 〰〰 部ノブシューリング性モルタル。
 19. 基礎ボルト用ボックス プレス着付前に設置して下さい。

FRONT

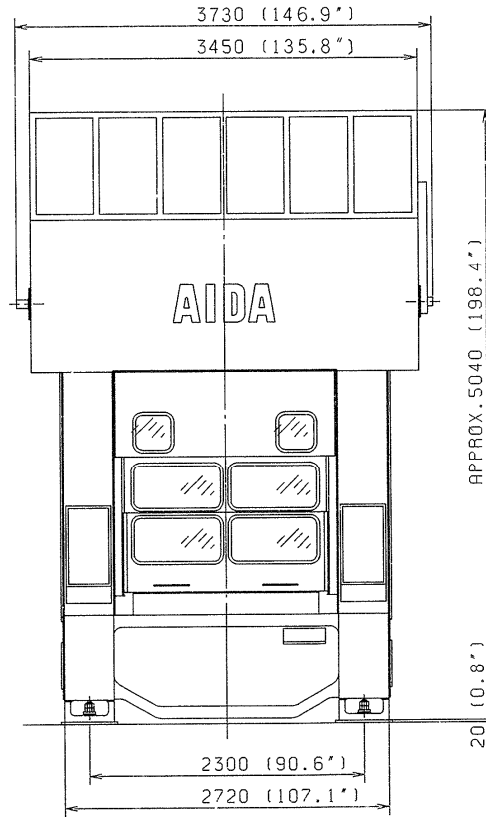
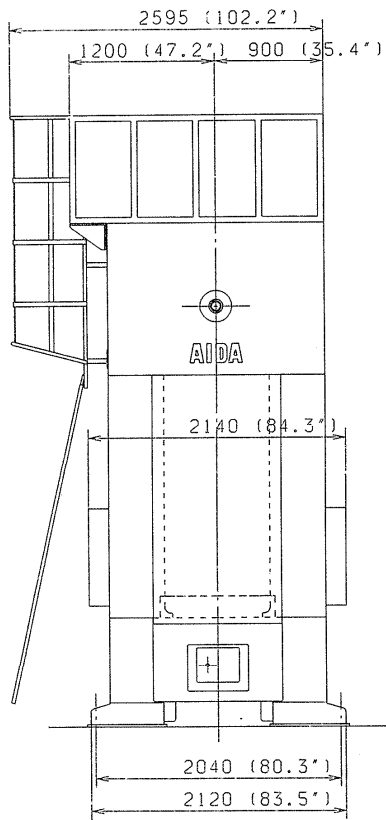
- NOTES AND ITEMS OF CUSTOMER'S CHARGE
1. DIMENSIONS IN THIS DRAWING ARE INSIDE DIMENSIONS.
 2. STRUCTURAL DIMENSIONS ARE TO BE DETERMINED DEPENDING ON THE SOIL STRENGTH AND CONSTRUCTION STANDARDS.
 3. DYNAMIC LOAD ON FOUNDATION APPROX. 130000lbs
 4. HEIGHT OF GRAVITATIONAL CENTER ABOVE SOLE PLATE APPROX. 102"
 5. ACCURACY OF SOLE PLATE INSTALLATION HORIZONTALITY LESS THAN 0.012"/yd
ERROR OF HEIGHT AMONG PLATES LESS THAN 0.120"
 6. FINAL LEVEL ADJUSTMENT OF PRESS IS EXECUTED BY SHIM.
 7. SOLE PLATES MUST BE FIXED BEFORE DELIVERY.
 8. ELECTRICAL FACILITIES AND EQUIPMENTS SHOULD BE GROUNDED IN ACCORDANCE WITH THE ELECTRICAL INSTALLATION STANDARDS.
 9. SAFETY GUARD, DRAIN SINK, GROOVES FOR TAKING OUT PRODUCTS AND SCRAP, AND OTHERS SHOULD BE INSTALLED AT DISCRETION.
 10. THE COVERS MARKED WITH 〰〰 SHOULD BE REMOVABLE FOR MAINTENANCE.
 11. IF SETTING PLACE OF CONTROL PANEL IS ANY CHANGE, INFORM THE PLACE IN THIS DRAWING. IN THE CASE LENGTH OF CONNECTING WIRE FROM PRESS TO CONTROL PANEL EXCEEDS 200", EXTRA CHARGE IS REQUIRED.
 12. PIPING FROM AIR SOURCE TO THE POSITION MARKED WITH 〰〰 MORE THAN 1/2" IPS WITH UNION JOINT
 13. WIRING FROM POWER SOURCE TO THE POSITION MARKED WITH 〰〰
POWER LINE 575V AC 3PHASE 3WIRE RAG2
GROUNDING CONDUCTOR RAG5
WIRES ARE TO BE EXTENDED 80" ABOVE THE FLOOR OR CONNECTING CONTROL PANEL
 14. SOLE PLATE MAT, HOT ROLLED STEEL QTY 4
 15. LEVELING BOLT 4"x6"x(15.7) QTY 12
 16. NO SHRINK GROUT MARKED WITH 〰〰
 19. MOUNTING BOLT BOX MUST BE FIXED BEFORE DELIVERY. MAT, HOT ROLLED STEEL QTY 4



(No) 注は記を参照して下さい。
REFER TO NOTES FOR (No)

NO.	REVISION	DATE	SIGN

MT. NO.	DATE	SCALE	PROJECT NO.	DWG. NO.
	NOV '85	1:15	200-155-95	113-08197
RECORD			AIDA ENGINEERING, LTD.	
			PART NO. Z-8001	

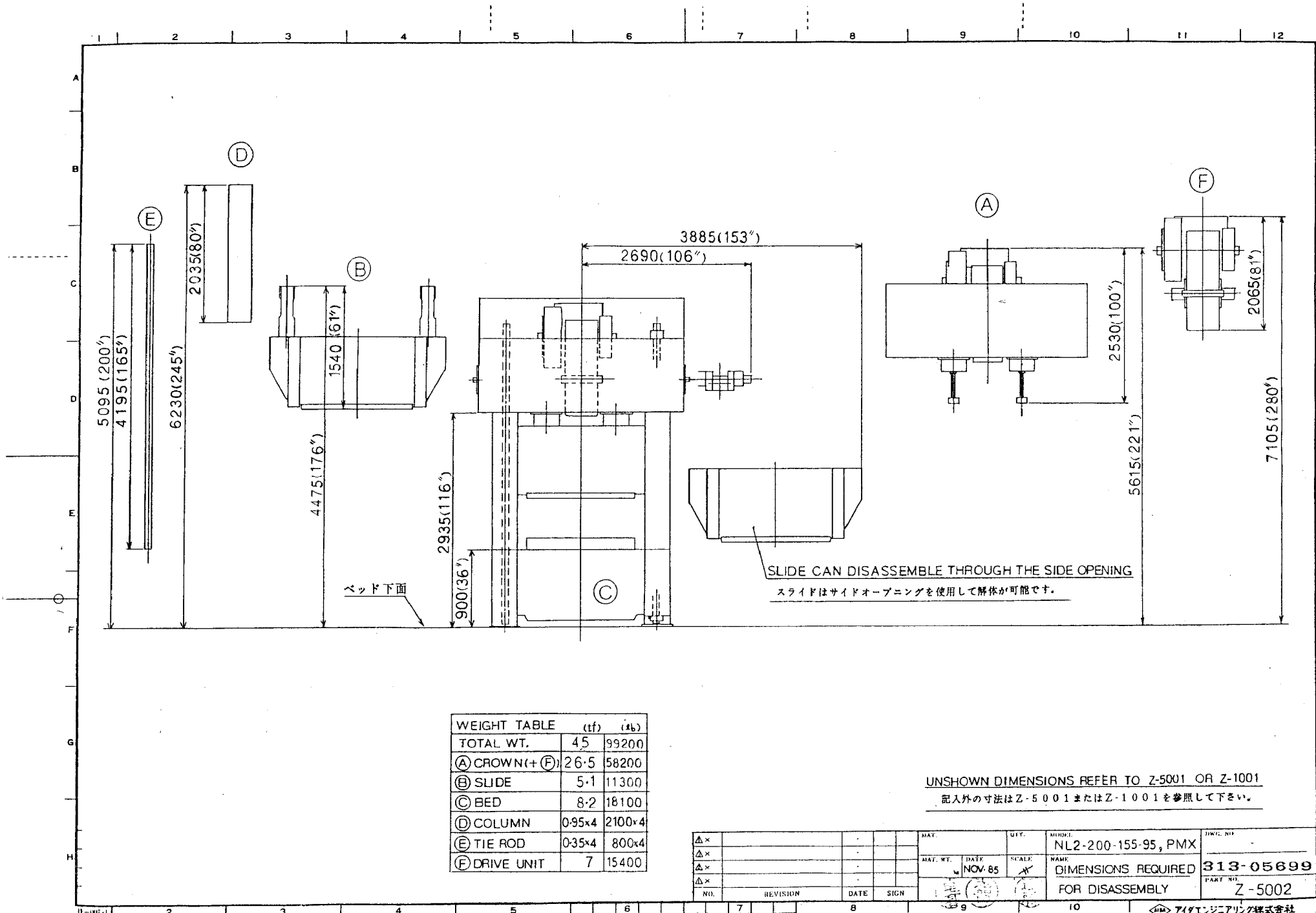


プレスの仕様は技術資料を参照して下さい
PLEASE REFER TO TECHNICAL DOCUMENT
FOR PRESS SPECIFICATIONS

3/27			
4/27			
1/1			
NO.	REVISION	DATE	SIGN

WT.	MAT.	MODEL NL2-200-155-95	DWG. NO. -
DATE NOV '85	SCALE 1:30	NAME GENERAL VIEW	213-04953
RECOG.	DSGN.	AIDA ENGINEERING, LTD.	PART NO. Z-5001

77-425



WEIGHT TABLE		(tf)	(#k)
TOTAL WT.	4.5	99200	
(A) CROWN (+ (F))	26.5	58200	
(B) SLIDE	5.1	11300	
(C) BED	8.2	18100	
(D) COLUMN	0.95x4	2100x4	
(E) TIE ROD	0.35x4	800x4	
(F) DRIVE UNIT	7	15400	

UNSHOWN DIMENSIONS REFER TO Z-5001 OR Z-1001
 記入外の寸法はZ-5001またはZ-1001を参照して下さい。

△×				MAT.	QTY.	MODEL	DWG. NO.
△×				MAT. WT.	DATE	SCALE	NAME
△×					NOV. 85		NL2-200-155-95, PMX
△×							DIMENSIONS REQUIRED
	NO.	REVISION	DATE	SIGN			FOR DISASSEMBLY
							PART NO. 313-05699
							Z-5002