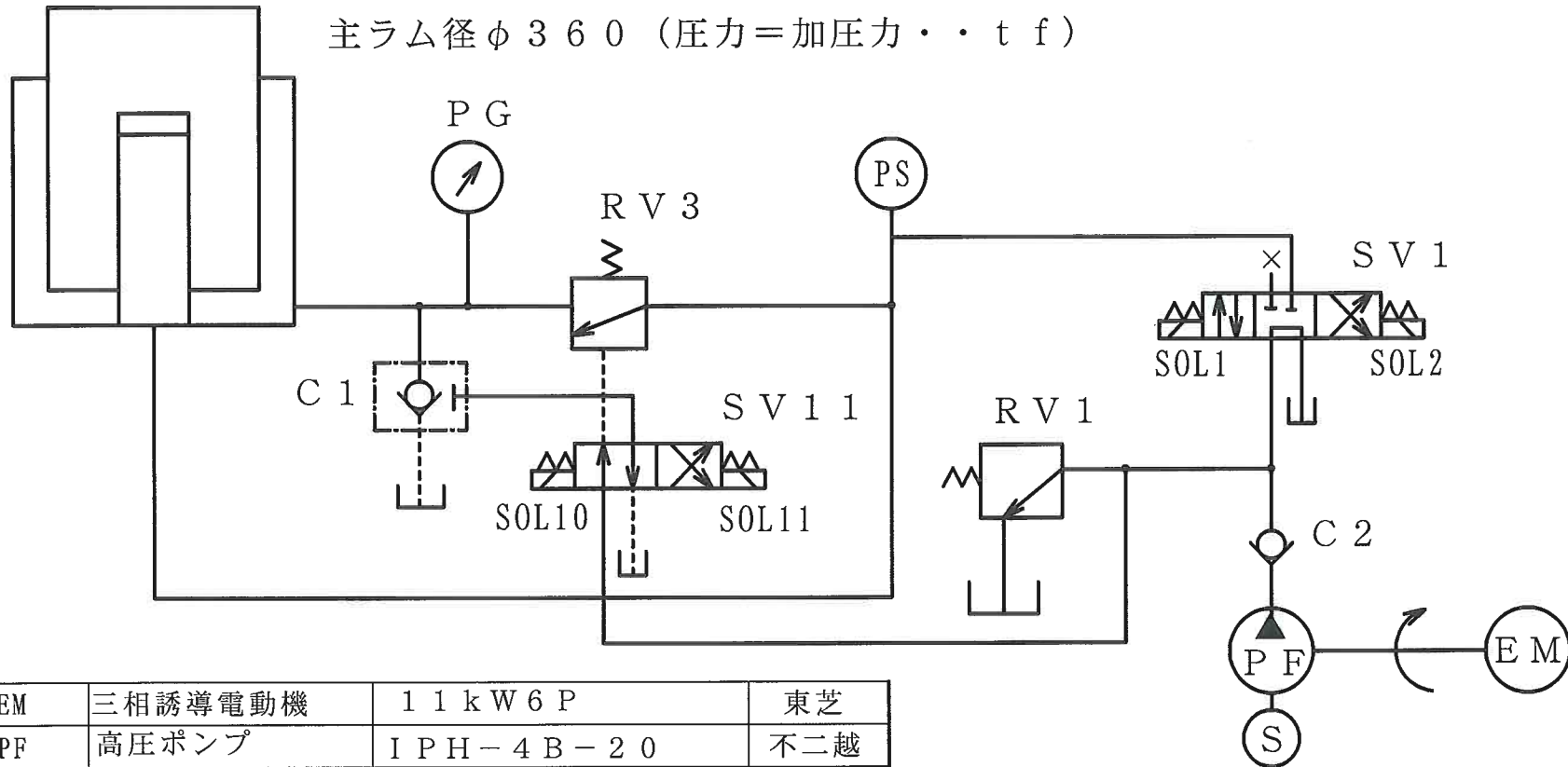


訂正理由・・・ A：客先指示 B：営業指示 C：設計変更 D：仕様変更 E：誤記入 F：記入モレ G：書替 H：その他

符号	日付	記事	承認	訂正者
△				

主ラム径φ360 (圧力=加圧力・・・t f)



EM	三相誘導電動機	11kW6P	東芝
PF	高圧ポンプ	IPH-4B-20	不二越
C2	チェックバルブ	C-03G-A1	内田油圧
C1	パイロットチェックバルブ	SV25	川崎重工
RV3	シーケンスバルブ	DZ10-1-5*/200XY	内田油圧
RV1	リリーフバルブ	DB10-1-4*/350	内田油圧
SV11	4方向ソレノイドバルブ	4WE10D-A*/AW200NPL	内田油圧
SV1	4方向ソレノイドバルブ	4WE10G-A*/AW200NPL	内田油圧
部	品名	型式	メーカー

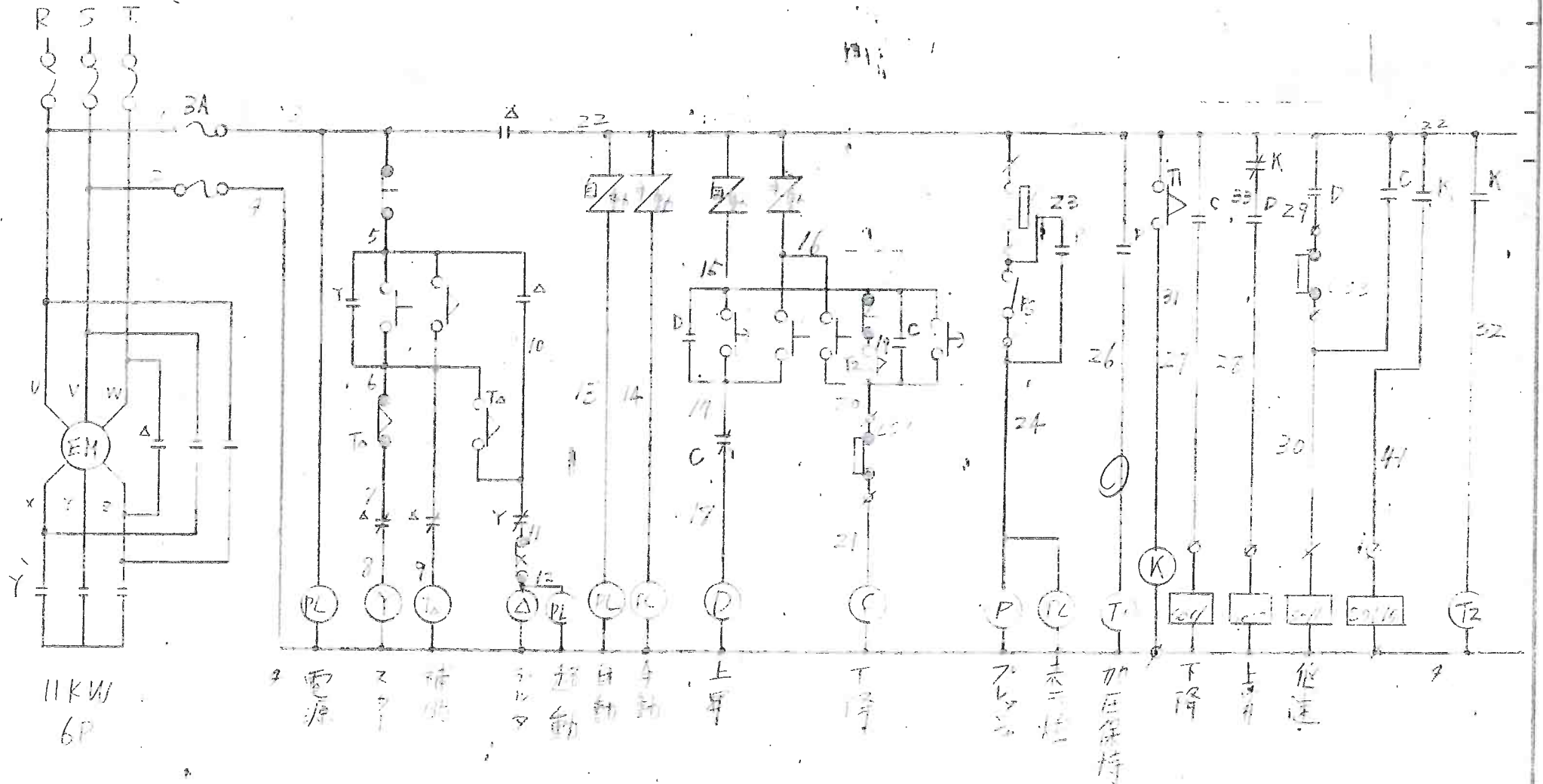
月日	S47, 10, 25
尺度	
承認	
検図	
製図	

名称	昭和47年10月式鎌田機械株式会社 型式：KFSF型300tプレス油圧回路図		
参考		図番	30021

FUJILLOY

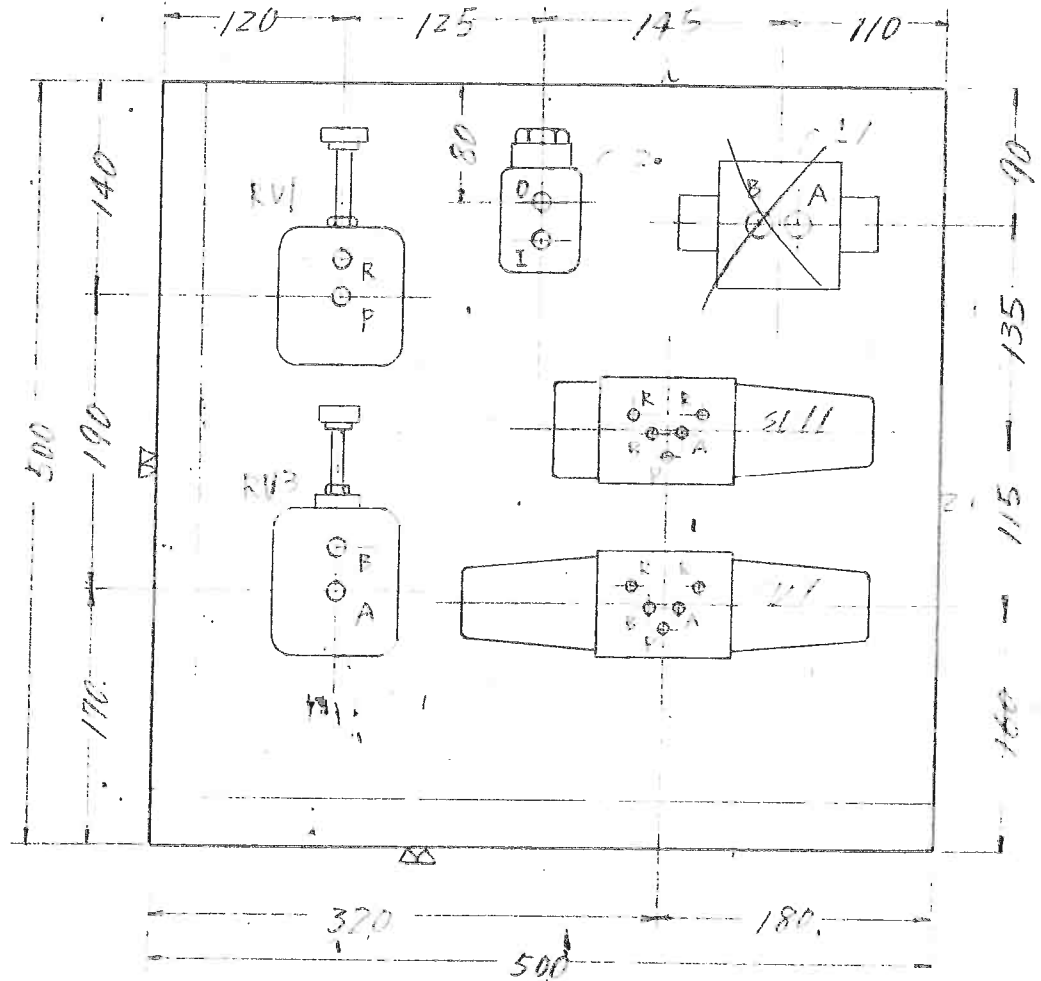
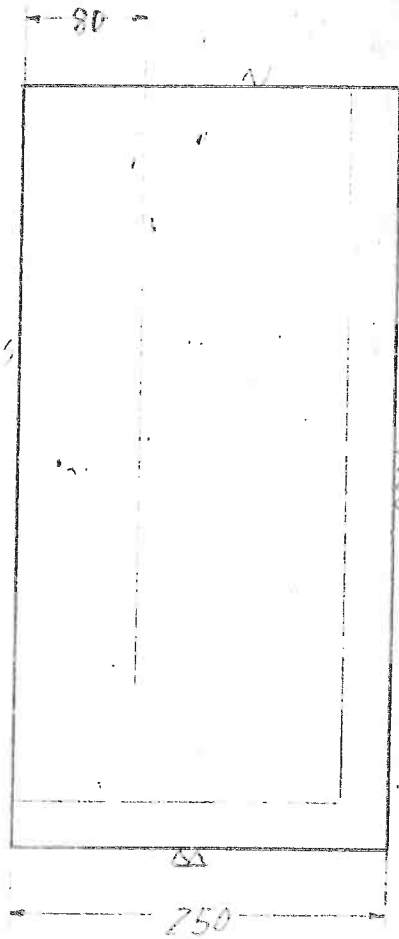
富士ダイス株式会社

部番	品名	材質	個數	摘要
	電気回路図			

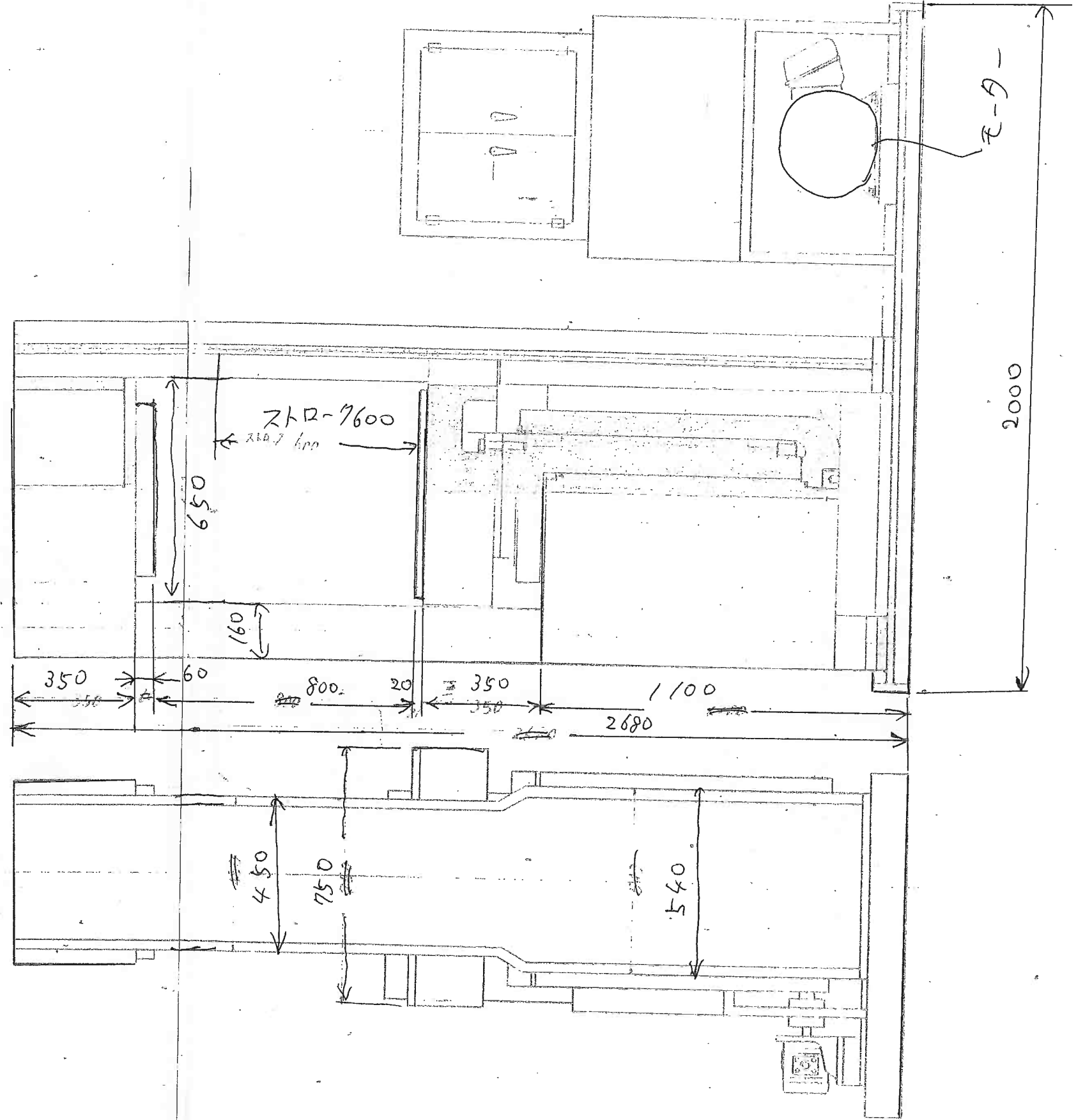
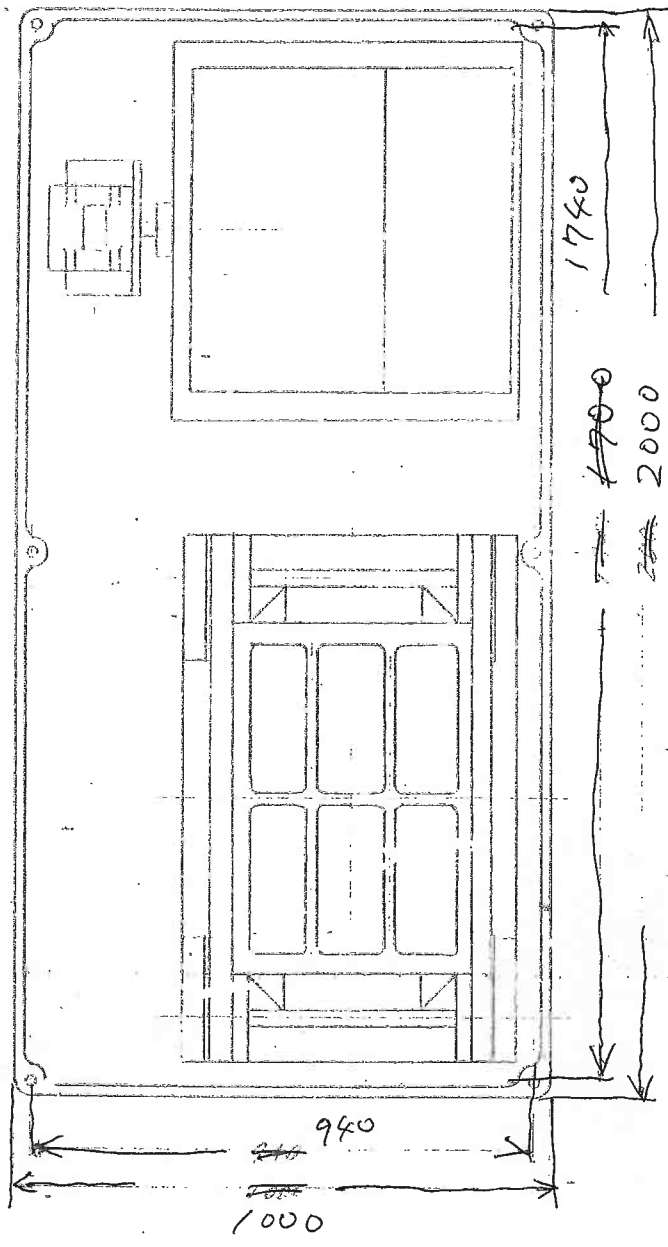


型式	LFSE	品名	300V 6P	尺度	
図番		承認		設計	
鎌田機械株式会社					日付 年 月 日

部番	品名	材質	個數	摘要
	バルブ配置図			



型式	KESE	品名	3002, K14, 由47.12	尺度	1/5	
図番	3002/1	承認	設計	製図	写図	
鎌田機械株式会社					日付	年 月 日



部番	部品名称	材質	数量	摘要
型式	KFSF	名称	300t、油圧プレス	
図番		社名	富士942(株)	廠
承認	設計	製図	写図	日期 5.27.10.11 1/10

300 トン粉末成形油圧プレス

KPSF - 300 型

仕 様

1) プレス本体はフレーム方式で下記材料を使用しています。

- | | |
|-----------|---------|
| a. シリンダー | (ダクタイル) |
| b. 可動テーブル | (ダクタイル) |
| c. フレーム | (鋼 板) |
| d. 上テーブル | (鋼 板) |
| e. ピストン | (ダクタイル) |

2) プレス

出 力	300 トン (可変)
使用圧力	294.73 kg/cm ²
ピストン径	<u>360 φ</u>
ストローク	600 mm
クイース	800 mm
全 高	2680 mm
床 面 横	2000 X 1000 mm
テ ー ブ ル	650 X 950 mm
床からテーブルまでの高さ	1450 mm
フレームからテーブル突き出し長さ	150 mm

5) 作動速度

無負荷上昇	1.2 m/min
負荷上昇	0.1 m/min
無負荷下降	2.0 m/min (目置)

6) ポンプ

フランジャーポンプ	300 kg/cm ²	9.7 l/min
使用電動機	11 kw	6 P

30 トン以下の加圧の場合は低圧を使用。

7) 作 動

本プレスは作動方式は

手 動：手動上昇、下降押鈕をそれぞれ押している間のみ上昇下降を行う。

自 動：スタート押鈕を押せば工機作動して停止する。

上記2方式を制御パネル前面の切かえスイッチにより選択するようになっております。

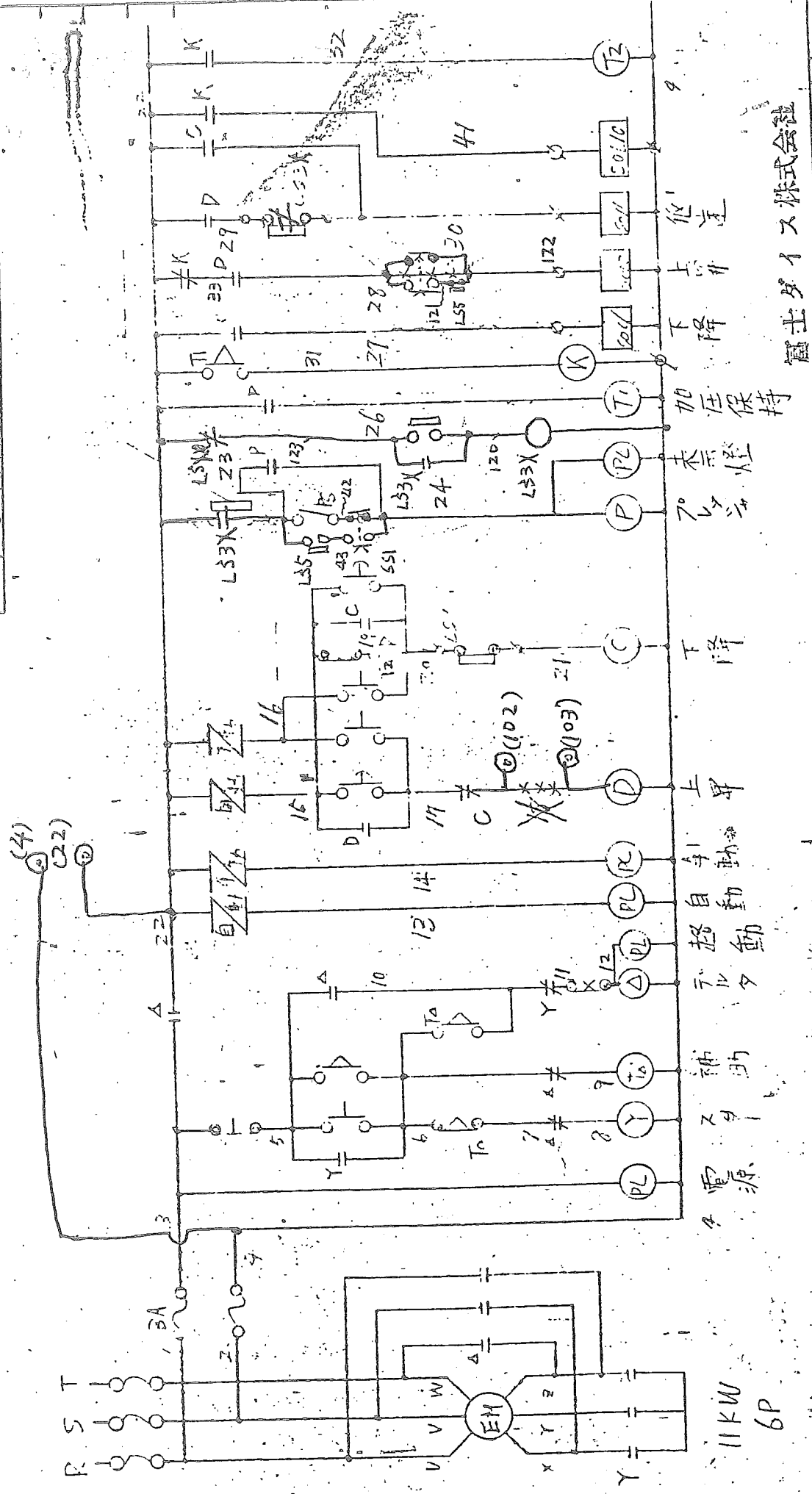
自動の時の作動

スタート押鈕を押すとテーブルが上昇し、負荷がかかり始めるとバルブにより低圧が高圧に切りかわり、加圧を行います。圧力は設定圧まで上昇するとブレーキスイッチが働き、タイマーが作動し、一定の間加圧を継続し、圧ぬきを行つた後自動的に下降を開始し、下限で停止します。

8) 精 度

J I S B 6403 - 1956 液圧プレス精度検査1級

部番	品名	材質	個數	摘要
	電源回路図			



11kW
6P

富士電機工業株式会社

型式	品名	承認	設計	製図	尺度	存図
LFSF	3001/10/70					
図番	承認					
鎌田機械株式会社						
年月日						