

機械選択情報

Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2022.May.02



Listing No.22130

KOMATSU	Multiple Stage Cold Forging Press	L2C250 (2pt)	1996 < 10025 >
■ MAIN SPECIFICATION ■			
❑ 冷間鍛造プレス		❑ Multiple Cold Forging Press	
❑ 圧力能力:2500kN (250ton)		❑ Capacity : 2500kN (250ton)	
❑ ストローク長さ:200mm/ストローク数:25~40SPM		❑ Slide Stroke: 200mm / Max SPM 25~40	
❑ ダイハイト:500mm		❑ Die Height : 500mm	
❑ スライド調節量:50mm		❑ Slide Adjustment : 50mm	
❑ オーバーラン設定位置:315°		❑ Overrun Setting Position: 315°	
❑ 最大停止時間:210ms		❑ Max.Downtime : 210ms	
❑ ボルスター面積:1100 x 564		❑ Bolster Area: 1100 x 564	
❑ 主電動機:30kw		❑ Main Motor: 30kw	
❑ 機械重量:		❑ Machine Weight:	

<< 機械仕様等については現物優先となります >>

<< Regarding machine specifications, etc., priority will be given to the actual product >>



1. 動力プレス機械特定自主検査チェックリスト

—機械プレス（フリクションクラッチ）—



証明番号 686-086

標章番号 071169

原本は弊社にて、保管しています。
紛失の場合は再発行致します。

監理番号 (機械番号)	事業場名	検査年月日	平成29年 5月25日	検査者 氏名	検査者 氏名	検査者 氏名	検査者 氏名	検査者 氏名	検査者 氏名
根拠の名称	パワープレス L2C250	圧力能力	2500KN	製造者名	(株)小松製作所	製造年月	1996-11	製造番号	10025
プレスの仕様	1. ストロークの長さ 200mm 2. ストローク数 25~40spm 3. ダイハイト 500mm 4. スライド調整量 50mm 5. オーバーラン設定位置 315度 6. 最大停止時間 210ms 7. ボルスター面積 1100mm×564mm 8. 主電動機 30kw								
安全プレスの種類	1. ガード式 2. 両手操作式 3. 光検式			検定番号					
フレームの種類	① オープンバックC型 2. 一体式ストレートサイド 3. 組立式ストレートサイド 4. タイロッドレス 5. ソリッドバックC型 6. ホーン形 7. アジャスタブルベッド形 8. アーチ形 9. その他			クラッチの種類	1. ドライセパレート 2. ドライコンビネーション 3. ウェットセパレート 4. ウェットコンビネーション 5. ドラム 6. シフターコーン 7. その他		ブレーキの種類	1. バンドブレーキ 2. シューブレーキ 3. ディスクブレーキ	
検査項目	検査方法	判定基準	検査結果	判定	必要措置	改善経過	備考		
010 機械本体	01 外見	1. 機械全体及び各部の磨き損のき裂、損傷等の外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷等がないこと	異常なし	○				
		2. 本体各部、タイロッド、基礎等のボルト及びナットの締め付け状態を調べる（スパナ）	適正に締め付けられていること	異常なし	○				
	02 潤滑系統	1. 給油の状態を調べる	機能が正常で確実に給油されていること	異常なし	○				
020 動力伝達装置	01 クラックシャフト等及びその軸受	1. 損傷及び著しい摩耗の有無を調べる	損傷又は著しい摩耗がないこと	総合スキマ 1.45mm	○		規格値 2.06mm以下		
		2. 機械を運転し、クラックシャフト等の異音及び異常な発熱の有無を調べる	異音又は異常な発熱がないこと	連続電流33.6~39.2A 7分間 歩進回数27回	○		40spm時		
	02 フライホイール及び主軸並びにその軸受	1. き裂、損傷等の外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷等がないこと	異常なし	○				
		2. 機械を運転し、異音、振動及び異常な発熱の有無を調べる 異常があれば振動量Sを測定する（ダイヤルゲージ）	異音、振動又は発熱がないこと すべり軸受 S ≤ r / 500 ころがり軸受 S ≤ r / 1000	空転電流 34.3A F/W 惰走時間 263秒	○		40spm時		
03 回転カムスイッチ駆動部分	1. がた、摩耗及び取付けの緩みの有無を手回し、指差等により調べる	がた、摩耗又は取付けの緩みがないこと	異常なし	○					
	2. チェーン駆動の場合には、チェーンのたるみの状態を調べる	正常な状態であること	異常なし	○					
04 その他の部品	1. 機械を運転し、軸受け、歯車、伝導軸等のき裂及び損傷の有無を調べる	き裂又は損傷がないこと	異常なし	○			ベアリング 5V1800(3本)		
033 フリクションクラッチ	01 クラッチの摩擦板、押し板、受け板及び締めねじ	1. 下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、寸動で押し板の動きを調べる	押し板の動きが円滑かつ敏しょうでエア漏れがないこと	異常なし	○				
		2. 押し板のストロークを測定する（すきまゲージ）	メーカーが指定する範囲内であること	ストローク 3.0mm	○				
		3. 通気窓から、ライニングのき裂の有無及び摩耗状態を調べる	メーカーが指定する摩耗限度内であること	異常なし	○				
		4. 異常があるときは、分解し、各部分の状態を調べる	き裂、損傷、偏摩耗、小ねじ頭の摩耗等がないこと						
02 油（ウェットタイプのみ）	1. 油漏れの有無及び油量を調べる	油漏れがなく、油量が適正であること	異常なし	○					
	2. 油を取り出して異常の有無を調べる	異物の混入、あわ立ち、乳化、変色又は著しい汚れがないこと	異常なし	○					
041 シューブレーキ	01 ライニング	1. 下死点に停止し、ブレーキを分解し、摩耗状態を調べる	メーカーが指定する摩耗限度内で、き裂、偏摩耗、小ねじ頭の摩耗等がないこと						
		2. 油の付着を調べる	油が付着していないこと						
	02 ブレーキドラムの摩擦面	1. ブレーキを分解し、傷の状態を調べる	傷が著しくなく全摩擦面積の1/5以下であること						
03 ブレーキドラムを固定するキー	1. ブレーキドラム取付け外周において、がたを測定する（ノギス）	がたが0.2mm以下であること							

検査項目	検査方法	判定基準	検査結果	判定	必要措置	改善経過	備考
041 シを有する又ははブレンドキ	04 ブレーキ締めばね	1. 一行種運転を行い、ばねの動き具合を調べる	破損、へたり、コイル異常調整不良がないこと				
	05 ブレーキの支点ピン、ばね用ボルト・ナット等	1. き裂及び損傷の有無を調べる	き裂又は損傷がないこと				
	06 ブレーキシュー又はバンド	1. ブレーキを分解し、き裂及び損傷の有無を調べる	き裂又は損傷がないこと				
	07 空気シリング及びばね	1. ブレーキを分解し、異常の有無を調べる	摩耗又は損傷がなく、かつ、ばねの損傷又はへたりがないこと				
042 デイスクブレーキ	01 ブレーキ摩損板、押し板、受け板及びブレーキ締めばね	1. 下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、寸動で押し板の動きを調べる	押し板の動きが円滑かつ致しうでエア漏れがないこと	異常なし	○		
		2. 押し板のストロークを測定する (すきまゲージ)	メーカーが指定する範囲内であること	ストローク 3.0 mm	○		
		3. 通気窓から、ライニングの摩耗状態を調べる	メーカーが指定する摩耗限度内であること	異常なし	○		
		4. 異常があるときは、分解し、各部分の状態を調べる	き裂がなく、油が付着していないこと 偏摩耗、小ねじ頭の摩耗、油付着等がないこと				
	02 油（ウェットタイプのみ）	1. 油漏れの有無及び油量を調べる	油漏れがなく、油量が適正であること	異常なし	○		
		2. 油を取り出して異常の有無を調べる	異物の混入、あわ立ち、乳化、変色又は著しい汚れがないこと	異常なし	○		
043 回転角度表示計	01	1. 下死点にて、回転角度表示計の表示を調べる（ダイヤルゲージ）	表示計の表示が正しいこと	異常なし	○		
	03 オーバーラン監視装置	1. ブレーキの制動時間を遅延させ、作動状態を調べる	オーバーラン範囲を超えたときは、確実に作動すること	315°で作動	○		
050 一行程検出機構及び停止非常機構停止急装装置	01 一行種一停止機構	1. 押しボタン等を押して作動状態を調べる	確実に一行程で上死点位置に停止すること	異常なし	○		
	03 急停止機構	1. 運転中に、押しボタン等から手を離し、又は手で光線をしゃ断して急停止装置を作動させ、最大停止時間を測定する（測定装置）	メーカーが指定した時間内で確実に急停止すること	10回測定値の最大値 119ms	○		指定値 210ms以下
	04 非常停止装置	1. 非常停止ボタンの損傷の有無を調べる	損傷がないこと	異常なし	○		
		2. 運転中に非常停止ボタンを押し、作動状態を救助調べる	確実に急停止し、再起動機構に異常がないこと	異常なし	○		
060 スライド関係	01 スライド	1. 摺動面、金型取付け部等の異常の有無を調べる	摩耗、き裂、損傷等がなく、円滑に作動すること	異常なし	○		
	02 コネクティングクリュー及びコネクティングロッド	1. き裂、損傷、曲がり等の外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷、曲がり等がないこと	異常なし	○		
		2. ボルト及びナットの締付け状態を調べる（スパナ等）	適正に締め付けられていること	異常なし	○		
	03 スライド調節装置	1. スライド調節装置の全範囲について作動状態を調べる	調節装置の全範囲について円滑に作動すること	上昇 3.23A 下降 3.36A	○		サーマル 5〜8(6A)
		2. スライド上限リミットスイッチの作動を調べる	上限及び下限で確実に停止すること	上限 500.1mm 下限 449.8mm	○		範囲 450〜500mm
	04 カウンターバランス	1. 外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷、ばねの破損、空気が漏れ等がないこと	異常なし	○		
070 空気圧系統	05 安全ブロック、安全プラグ及びキーロック	1. 外見上の異常の有無を調べる	破損、変形、ボルトの緩み、チェーンの損傷等がないこと	異常なし	○		
	02 圧力調整弁及び圧力計	2. インターロック機構の異常の有無を調べる	確実にインターロックされること	異常なし	○		
	03 圧力スイッチ	1. 圧力調整弁及び圧力計により作動圧力を調べる	異常がなく、確実に作動すること	異常なし	○		
070 空気圧系統	01 クラッチ・ブレーキ制御用電磁弁	1. 主電動機を停止し、各々一方の弁を停止させ、機構を調べる	異常がなく、確実に作動すること	異常なし	○		
	02 圧力調整弁及び圧力計	1. 調整弁を操作し、圧力計により圧力の変化を調べる	正常な状態であること	異常なし	○		
	03 圧力スイッチ	1. 圧力調整弁及び圧力計により作動圧力を調べる	メーカーが指定する圧力で確実に作動すること	ON 0.45Mpa OFF 0.38Mpa	○		指定値 ON 0.45Mpa OFF 0.38Mpa

検査項目		検査方法	判定基準	検査結果	判定	必要措置	改善経過	備考	
070 空気圧系統	04 油路詰油戻し及びフィルター	1. 異状の有無を調べる	損傷がなく、機能が確実であること	異常なし	○				
	05 潤滑機	1. 異状の有無を調べる	目詰まり、損傷等がなく機能が確実であること	異常なし	○				
	06 その他の部品	1. 空気漏れ、損傷等外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷、空気漏れ等がないこと	異常なし	○				
080 電気系統	01 配線	1. 劣化及び損傷の有無を調べる	劣化又は損傷がないこと	異常なし	○				
		2. 接地線の取付け状態を調べる	確実に取付けられていること	異常なし	○				
	02 切替キー スイッチ	1. キースイッチのがた及びせりの有無を調べる	がた又はせりがないこと	異常なし	○				
		2. 各切替位置にセットし、運転状態を調べる	各切替位置における表示どおりに作動すること	異常なし	○				
	03 回転カム スイッチ等	1. カム及びリミットスイッチ等の磨耗、損傷等の外見上の異常の有無及び接点状態を調べる	磨耗、損傷等の異常がないこと カム及びリミットスイッチ等の著しい磨耗又はずれがないこと	異常なし	○				
		2. 上死点停止用、上昇無効用等の各カムの作動状態を調べる	正常に作動すること	異常なし	○				
	04 電動機	1. き裂、損傷、汚れ等の外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷、汚れ等の異常がないこと	異常なし	○				
		2. 電動機を運転し、異音及び振動の有無を調べる	異音又は振動がないこと	異常なし	○				
	05 表示ランプ	1. 電源を入れて表示ランプの表示を調べる	正常に表示すること	異常なし	○				
	06 リレー（継電器）	1. 接点の変色及び磨損の有無を調べる	著しい変色又は磨損がないこと	異常なし	○				
		2. 接点を運転し、リレーの作動状態を調べる	接点が確実に作動し異常な振動がないこと	異常なし	○				
	07 配電盤、制御板、操作盤及びターミナルボックス	1. 内部における異物の侵入の有無を調べる	異物の侵入がないこと	異常なし	○				
		2. 端子の異常の有無を調べる (ねじ回し)	緩み又は著しい損傷等がないこと	異常なし	○				
080 各部品の取付部分	08 各部品の取付部分	1. 小ねじの脱落、緩み等の有無を調べる（ねじ回し）	適正に締め付けられていること	異常なし	○				
		2. 防振装置の異常の有無を調べる	防振材の緩み、変形、劣化等がないこと	異常なし	○				
	09 その他電気部品	1. 定格を調べる	メーカーが指定する定格であること	異常なし	○				
2. 磨耗、損傷、汚れ等の外見上の異常の有無を調べる		磨耗、損傷、汚れ等の異常がないこと	異常なし	○					
090 ダイクソンとその付属機器	01 ボルト及びナット	1. 各部のボルト及びナットの緩みを調べる（スパナ等）	適正に締め付けられていること						
	02 ダイクションとその付属機器等	2. 空気漏れ及び油漏れの有無を調べる	空気漏れ又は油漏れがないこと						
		2. 機能及び作動状態を調べる	正常な作動すること						
100 ガード及びその駆動部	01 ガード及びその駆動部	1. 覆い頭を取り外し、外見上の異常の有無を調べる	損傷又は変形がなく、かつ両側面の覆いの取付けが確実であること						
		2. 駆動部分及び回転部分の損傷及び磨耗の有無を調べる	損傷又は磨耗がないこと						
		3. 機構を運転して、ガードの開閉を行い、異常の有無を調べる	閉じなければ作動せず、作動中は開くことができないこと						
110 両危険防止式の機構	01 押しボタン等	1. 磨耗及び損傷の有無を調べる	磨耗又は損傷がないこと	異常なし	○				
		2. 押しボタン等を押し動かすを調べる	円滑に動くこと	異常なし	○				
		3. 押しボタンの保護リングの破損の有無を調べる	破損がないこと	異常なし	○				

[illegible]

