

3. 切断機仕様

3.1 名称

NANOGRAPH-2500 CNC 制御ガス切断機

3.2 基本仕様

(1) 切断機本体 (右勝手)	1 基
(2) CNC 装置 (D500) 機上搭載式	1 台
(3) 縦駆動方式 (片側ラックピニオン)	1 式
(4) トーチ保持方式 (スチールベルト)	1 式
(5) High-Low 調整器	1 式
(6) 自動ピアシングユニット	1 式
(7) 通電灯	1 式
(8) 軌条 (22kg/m レール) 及び軌条ベッド (レール長 9M)	1 式
(9) 供給ホース及び電源ケーブル	1 式
(10) ホース・ケーブル搬送装置	1 式
縦：ハンギング方式	
横：ケーブルベヤ方式	
(11) 付属品	1 式
(12) 消耗品	1 式
(13) 工場立合検査	1 式
(14) 輸送	1 式
但し、現地搬入時の荷下ろしをする際のクレーン等の重機類は貸与して頂き、貴社運転員によって荷下ろしをしていただきたく、お願いいたします。	
(15) 据付、調整、試運転工事	1 式
(16) 総合立合検査、検収工事	1 式
(17) オペレータ教育	1 式

3.3 追加仕様 (詳細は 12 項に記載)

- | | |
|-------------------------------------|-----|
| (1) ガス切断装置 | 4 式 |
| (2) 電動上下装置 (HDH) | 4 式 |
| (3) クイックトーチ | 4 式 |
| (4) トーチ前後調整装置 | 4 式 |
| (5) 自動点火装置 (Ⅲ型) | 4 式 |
| (6) 自動点火エアブロー | 4 式 |
| (7) 散水装置 (リング式) | 4 式 |
| (8) トーチ選択Ⅱ (切断酸素、予熱酸素、予熱ガス、自動点火、散水) | 4 式 |

3.4 NC 装置基本仕様

- (1) NC 装置名称

D500

- (2) 制御軸及び駆動軸数

軸呼称	縦: Y 軸	横: X 軸	上下軸: Z 軸	全軸
制御軸	○	○	—	2
駆動軸	1	1	—	2

- (3) 仕様

- | | |
|---------------|------------------|
| a) 補間機能 | 直線、円弧補間による 2 軸制御 |
| b) 入力媒体 | 3.5 インチフロッピィディスク |
| c) 入力コード | EIA または ISO |
| d) 入力フォーマット | EIA |
| e) プログラム単位 | 0.01mm |
| f) 最大入力数値 | ±999999.99mm |
| g) 最小出力単位 | 0.01mm |
| h) 送り速度指令 | F5 桁プログラム指令 |
| i) メモリ長 | NC データ 10000 行 |
| j) NC データ 1 行 | 60 文字 |

3.5 NC 装置オプション仕様

- | | |
|---|----|
| (1) 外部入出力 | 無し |
| テープリーダーパンチャー、IC カードリーダーなどの外部機器と RS232C で接続し、NC データの送受を行います。 | |
| (2) ネットワーク | 無し |
| イーサネットを利用してホストコンピューターと LAN 接続してデータの共有利用が出来ます。 | |
| (3) データ変換 | 無し |
| 通常の NC データでは小数点指示がない場合 (標準) は単位が 1/100 と判断されますが、その判断を変更することが出来ます。(1/1000、1/10) 又そのデータが造船座標 (長手が X) の場合でも変換軸を使用して変更出来ます。更に変換テーブルの仕様により M コードも変更できます。 | |

4. 弊社所掌範囲

- | | | |
|-----|---|----|
| (1) | 軌条設置用基礎工事、H鋼及び固定用ボルトの設置工事 | 1式 |
| (2) | 切断定盤用基礎工事及び切断定盤の製作、据付工事 | 1式 |
| (3) | 一次側の配電工事及び各流体配管工事 | 1式 |
| | a) 配電は電源ボックス及びノーヒューズブレーカーまで | |
| | b) 配管は酸素、燃料ガス、空気等の、JIS規格のネジ込み式ストップバルブまで | |
| (4) | 一次側ケーブルダクト及びケーブルピット工事
必要であればピットのカバー工事も含めて施行願います。 | 1式 |
| (5) | ホース・ケーブル搬送用レールの製作、据付工事 | 1式 |
| (6) | 軌条及び装置の納入時及び据付時に要する重機等及びその運転 | 1式 |
| (7) | 装置の調整、試運転及び検査に要する材料、動力等 | 1式 |
| (8) | 機器梱包材料の廃棄処理 | 1式 |
| (9) | その他、本仕様書に明記無き項目 | 1式 |

5. 切断機取合

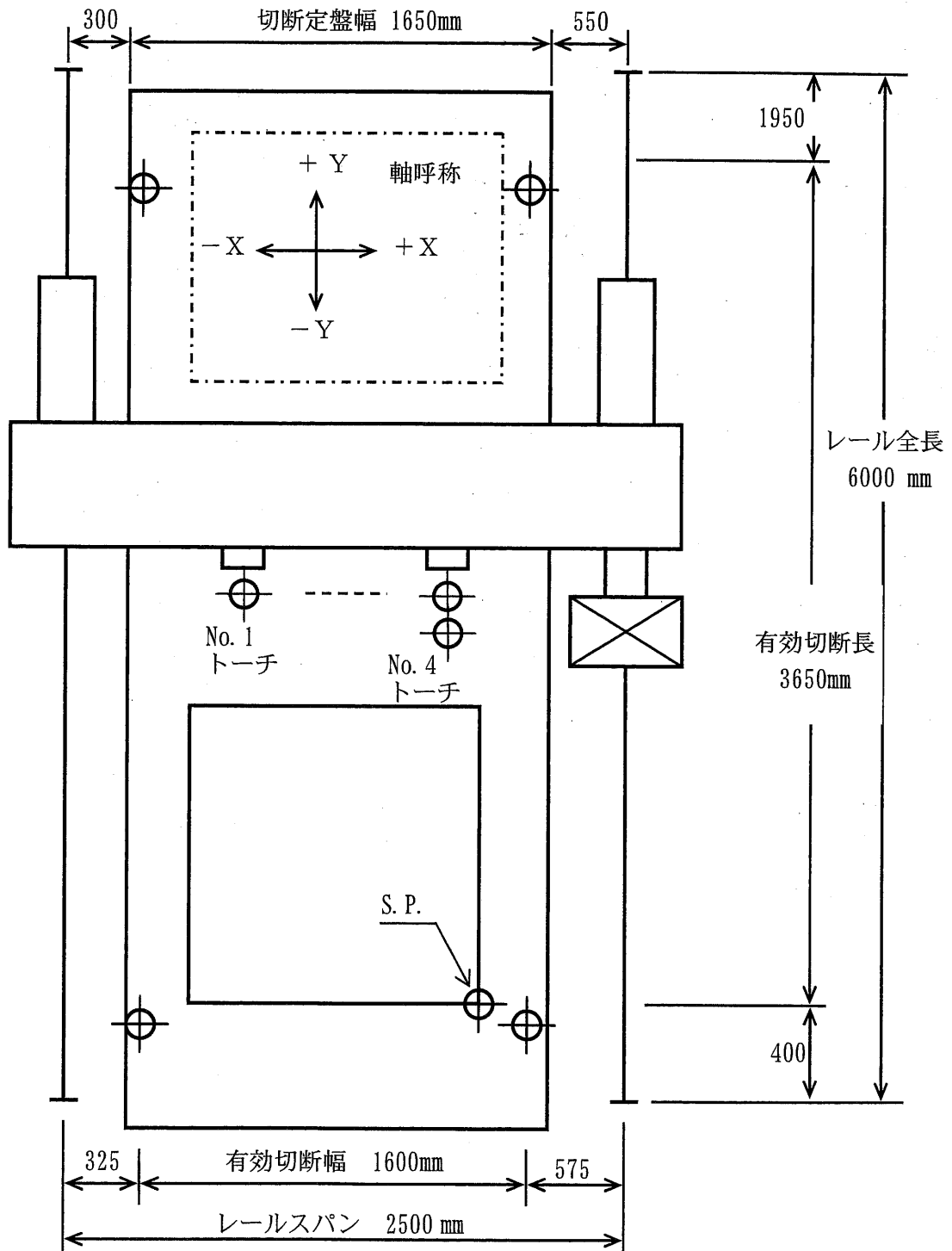
5.1 切断機寸法

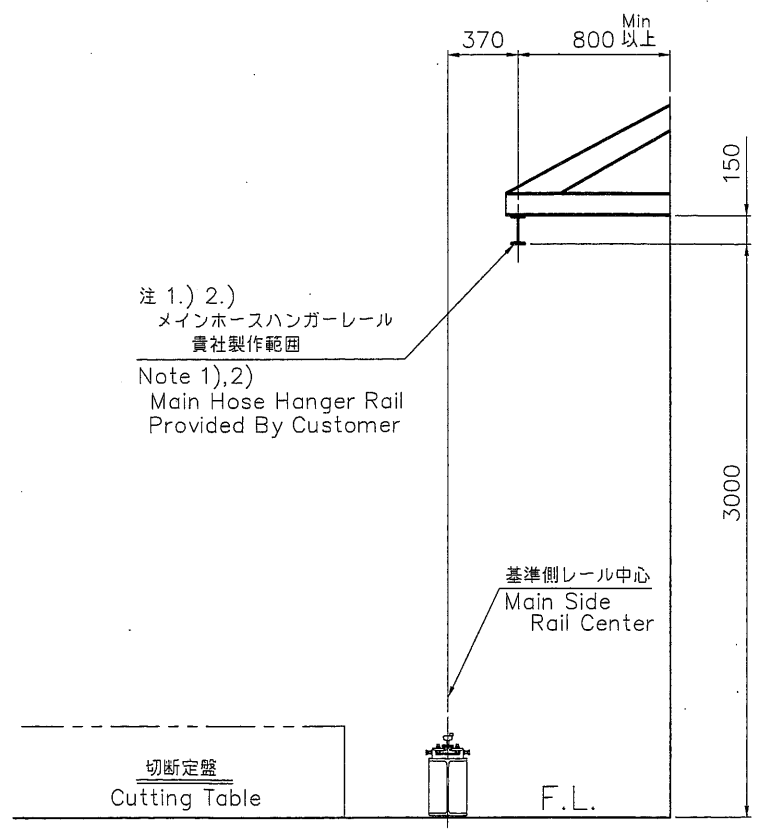
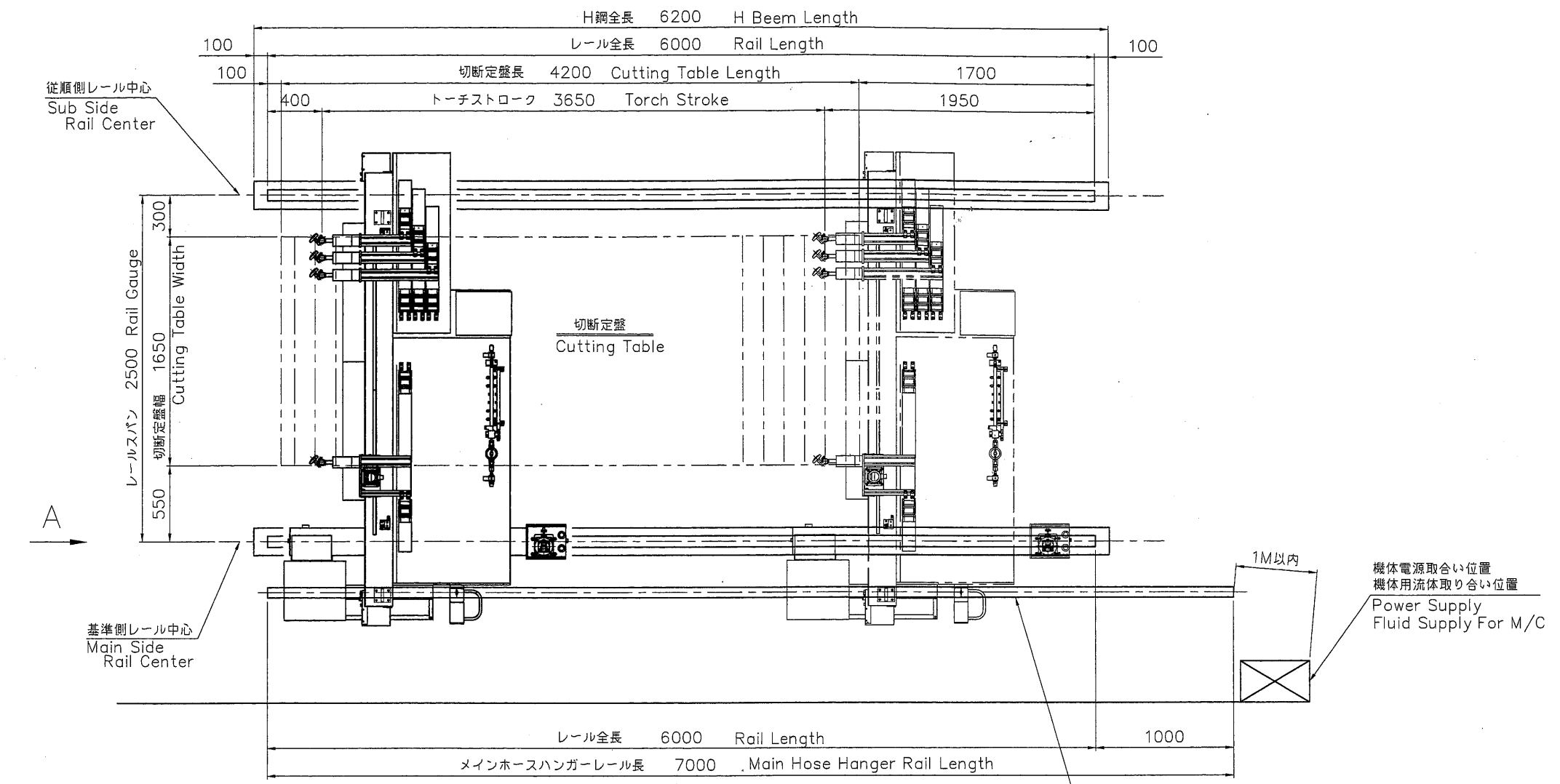
- | | | |
|-----|--------|------------------------|
| (1) | レールスパン | 2500mm |
| (2) | 有効切断幅 | 1600mm |
| (3) | レール全長 | 6000mm |
| (4) | 有効切断長 | 3650mm |
| (5) | 定盤取合 | 切断定盤高さ = レールトップ + 50mm |

詳細は添付「総組立図」「機器レイアウト図」等を参照下さい。

5.2 切断範囲



プログラムスタートポイント (S. P.) は右手前 (+X 側, -Y 側) とします。





注 1.) 2.)
 メインホースハンガーレール
 I 150 X 75 X 5.5t - 10500L
 貴社製作範囲
 Note 1),2)
 Main Hose Hanger Rail
 Provided By Customer

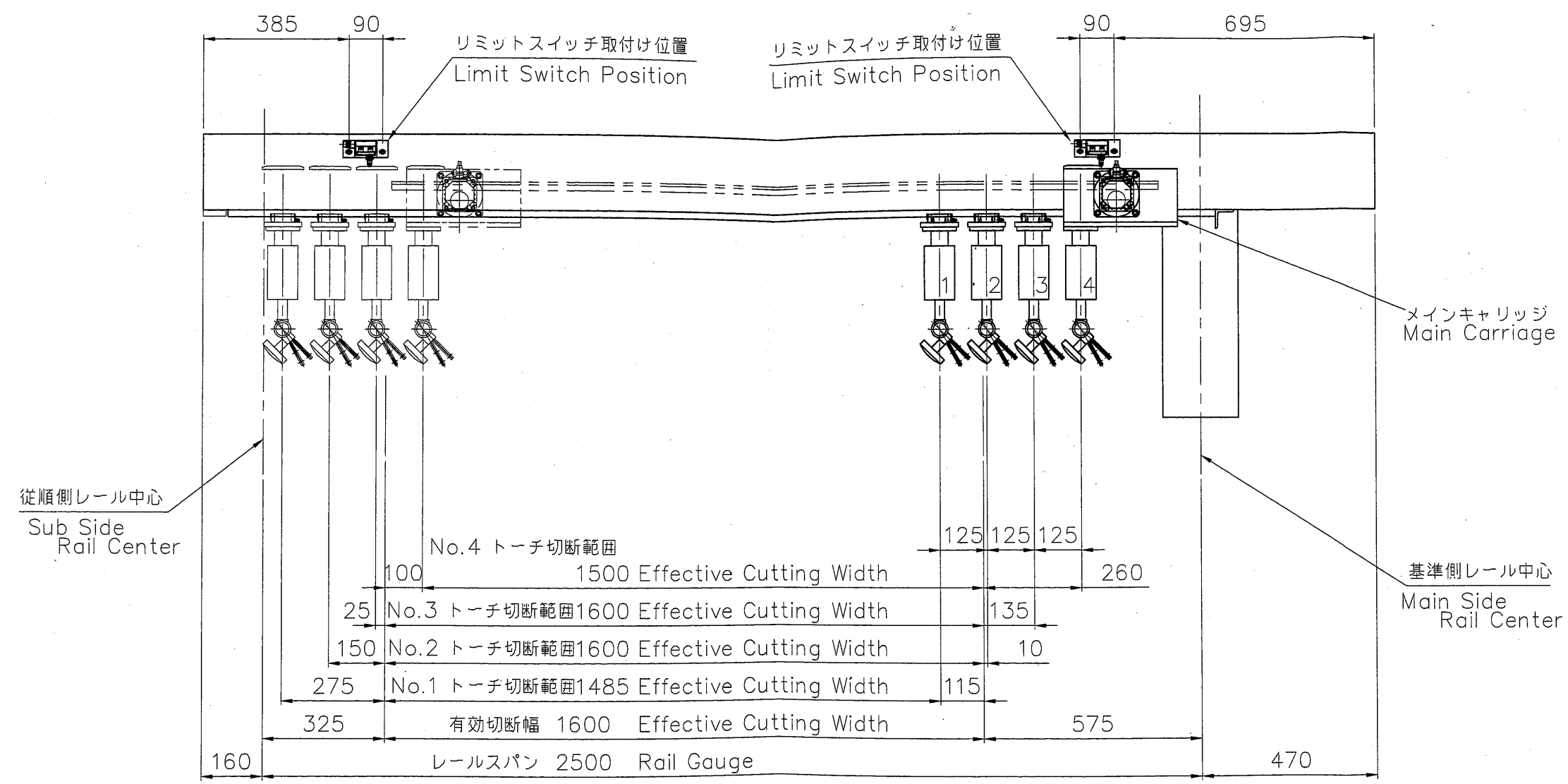
注 1.) 2.)
 メインホースハンガーレール
 貴社製作範囲
 Note 1),2)
 Main Hose Hanger Rail
 Provided By Customer

- < 注意 >
 注 1. I 梁の継目のローラー当り部 () はサンダー仕上げ願います。
 注 2. I 梁の保持は約 5M ピッチにて設けて下さい。
- < Note >
 1) The Part Of The "I" Beam Joint In Contact With The Roller () Should Be Grinder Finished.
 2) The Supports Of The "I" Beam Should Be Provided At Intervals Of 5M.

A 矢视图 View-A

参照図面番号 Reference No.	20046008	20067912	20075878	規格加工無公差 (mm)	1 2 4	4 16 63	16 63 250	63 250 1000	250 1000 4000	1000 4000 10000	4000	材料 MATERIAL	参考図 REFERENCE	検出 CHECK	承認 APPROVAL	作図 DRAWING	重量 WEIGHT	仕上げ FINISH	三角法 ANGLE FUNCTION	
特記無き角は 0.2 以下、すみの丸みは R0.4 以下とする。	規格加工仕上げ公差 旧 JIS 表記、新 JIS 表記対比表										05-08-19	05-08-19	05-08-19	丸山 田之脇	佐藤	1/20	機器レイアウト図 Machine Layout Drawing	20082823	-00	A1
本図は、小池醸業工業(株)の所有に係わるものです。許可なく第三者に見せたり、トレスその他の複製及び指定された用途以外の使用を禁止致します。	旧 JIS 表記	~	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±2.0	小池醸業工業株式会社 KOIKE SANSCO KOGYO CO., LTD.	図番 No.	NU-2595	Stock No.	20082823	REVISION	Ver. 9	

符号 SYMBOL	訂正 REVISION	日付 DATE	署名 SIGNATURE

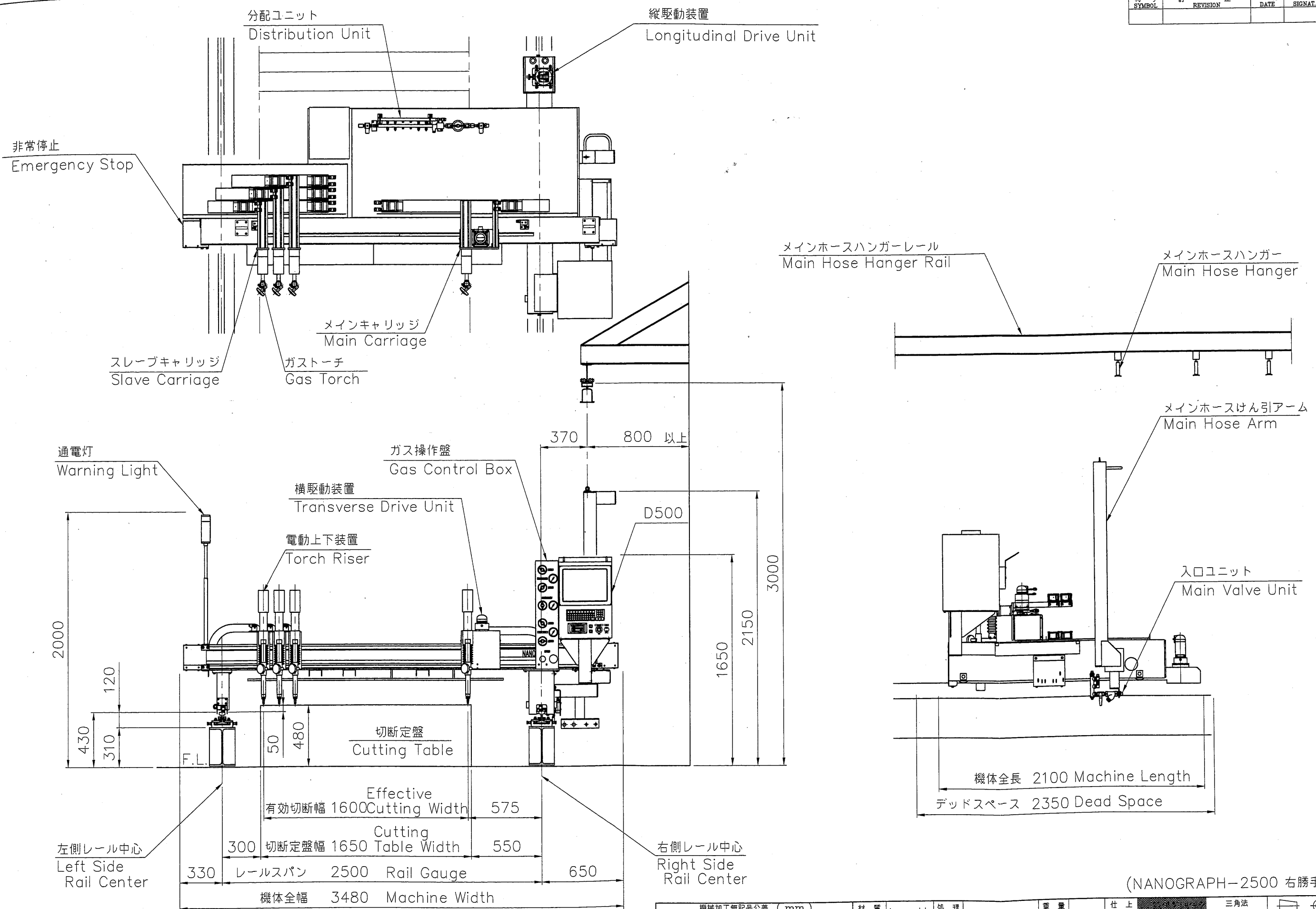


横ストロークの取り方は取扱説明書を参照願います。

4本トーチ用、メインキャリッジはガス又はプラズマトーチ
For (4) Torches, Plasma or Oxy-Fuel Torch for Main Carriage

参照図面番号 Reference No.	20069779	20075430	20077655	機械加工無記号公差 (mm) COMMON VARIATION OF TOLERANCE (MACHINING)	材質 MATERIAL	ストローク STROKE	処理 NOTE	重量 WEIGHT	仕上 FIN	三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	⊕
特記無き角はC0.2以下、すみの丸みはR0.4以下とする。	機械加工仕上げ公差 機械加工仕上げ公差 旧JIS表記、新JIS表記対比表			1 4 16 63 250 1000 4000 2 2 2 2 2 2 2 4 16 63 250 1000 4000 10000	承認 05-08-19	検図 05-08-19	作図 05-08-19	kg	名称 TITLE	横ストローク図 Transverse Stroke	
本図は、小池酸素工業(株)の所有に係わるものです。許可なく第三者に見せたり、トレースその他の複写及び指定された用途以外での使用を禁止致します。	旧JIS表記 ~	▽	▽▽	±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±2.0 ±4.0	丸山	田之脇	佐藤	1/10	図番 Stock No.	20082788	REVISION -00
	新JIS表記(Ra)	25/▽	6.3/▽	1.6/▽	小池酸素工業株式会社 KOIKE SAN SO KOGYO CO., LTD.	機体番号 DSGN No.	NU-2595		Ver.9 A2		

符号	訂正	日付	署名
SYMBOL	REVISION	DATE	SIGNAT.



(NANOGRAPH-2500 右勝手)

参照図番号 Reference No.	20034387	20071822	20076512	機械加工無記号公差 (mm) COMMON VARIATION OF TOLERANCE (MACHINING)	材質 MATERIAL	承認 Assembly	検図 NOTE	重量 WEIGHT	kg	仕上げ FIN	三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	図番 Stock No.	20080987	REV. 9	Ver. 9
特記無き角はC0.2以下、すみの丸みはR0.4以下とする。	機械加工仕上げ公差 旧JIS表記、新JIS表記対照表			1 4 16 63 250 1000 4000 2 2 2 2 2 2 2 4 16 63 250 1000 4000 10000	05-08-10 丸山	05-08-10 田之脇	作図 05-08-10 佐藤	尺度 SCALE	1/20	名称 TITLE	総組立図 Grand Assembly	機体番号 DSGN No.	NU-2595	-00	A2
本図は、小池酸素工業(株)の所有に係わるものです。許可なく第三者に見せたり、トレースその他の複写及び指定された用途以外での使用を禁止致します。	旧JIS表記	~	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽	±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±2.0 ±4.0	小池酸素工業株式会社 KOIKE SAN SO KOGYO CO., LTD.							
	新JIS表記 (Ra)	~	25/▽	6.3/▽	1.6/▽	0.2/▽									

