

オプション品

機械本体取付板

購入資料書

エアリリース式・メカリリース式
ORBIT-EX3-150

ボルスターのタップ穴加工が不要



■製品について

本オプションは機械本体をボルスター側面に取付けるブラケットです。

エアリリース式・メカリリース式共に共通です。

本資料の標準仕様品は60トン、プレスを基準に設計されています。

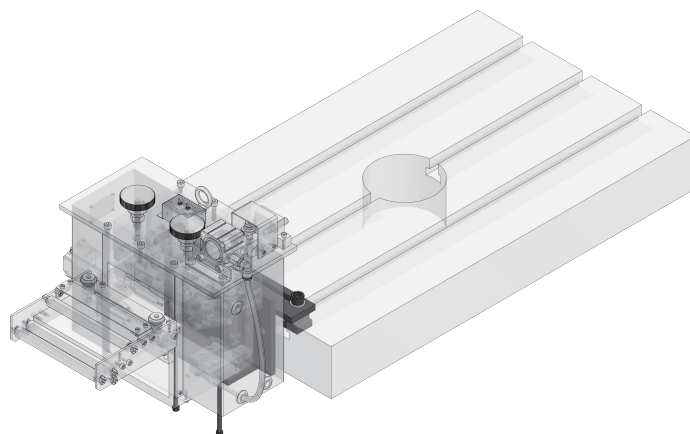
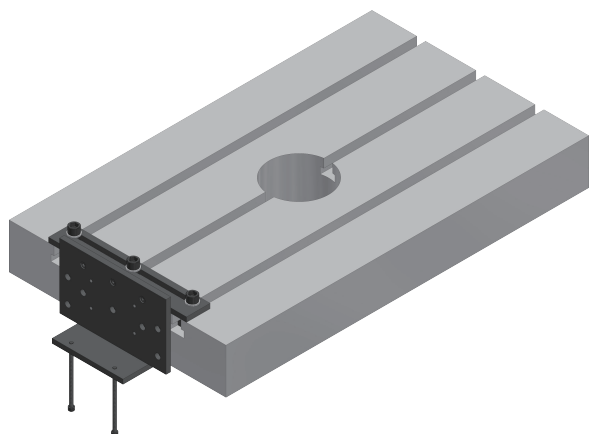
ユーザー様でご用意、設計変更される場合は2～3ページ目の図面を基にご制作ください。

尚、ユーザー様のボルスタープレートに適合するよう弊社で設計製作も可能です。(設計料別)
その際はお見積り時にボルスター図面をご提供ください。

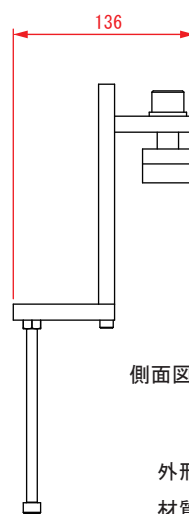
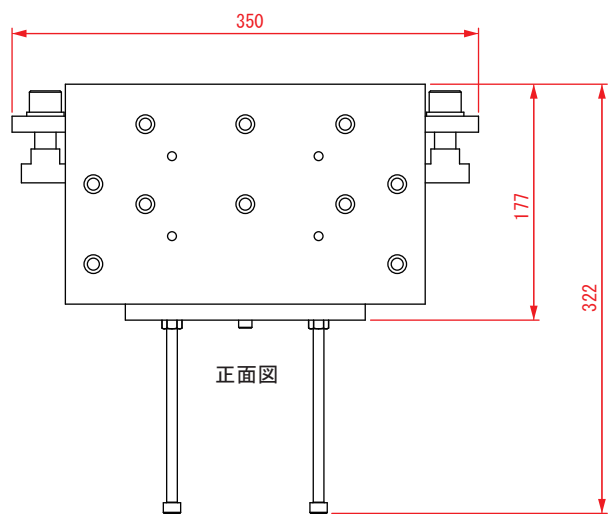
(特許出願中)

機械本体取付板（オプション）の標準仕様品です。

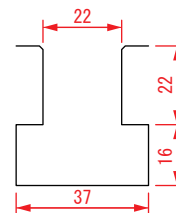
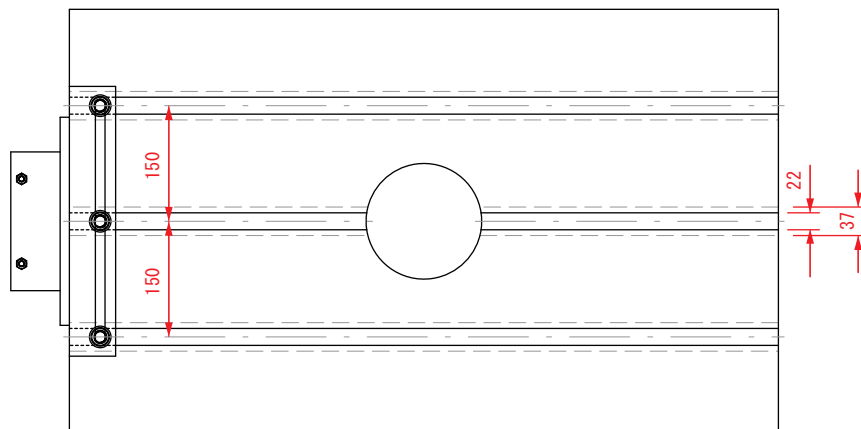
■取付イメージ



■外形寸法図



外形寸法：W350×H322×D136 mm
材質：アルミニウム合金 (A5052)

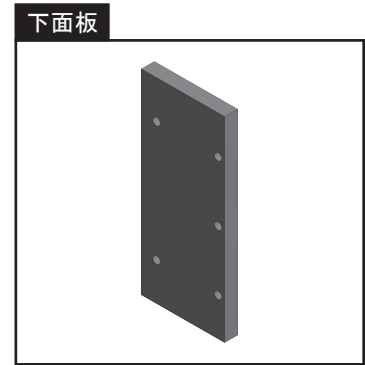
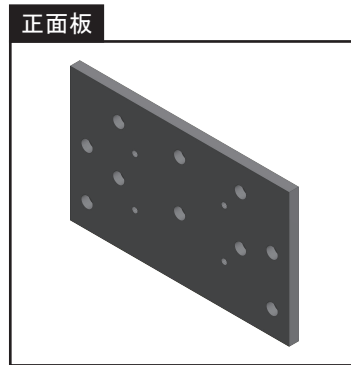
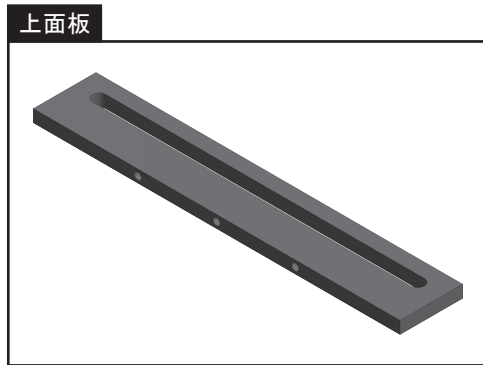


T溝詳細寸法

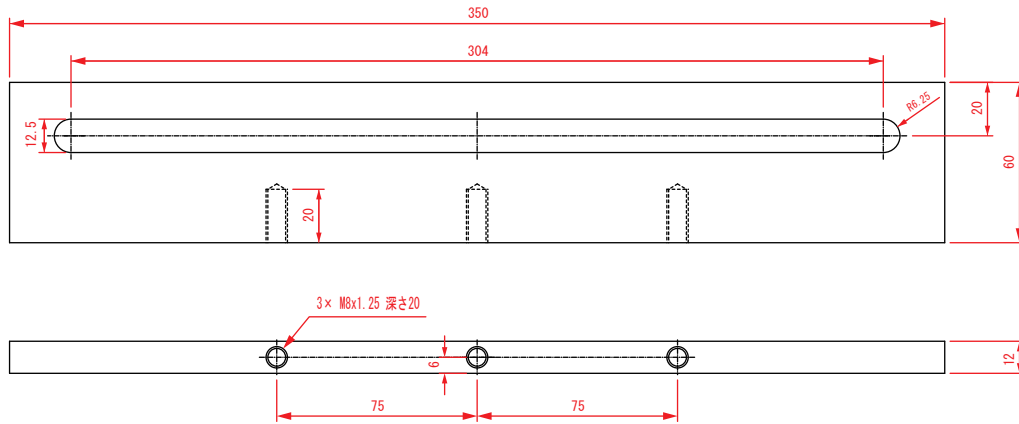
ボルスタープレート上面図 T溝間隔

機械本体取付板（オプション）の標準仕様品です。

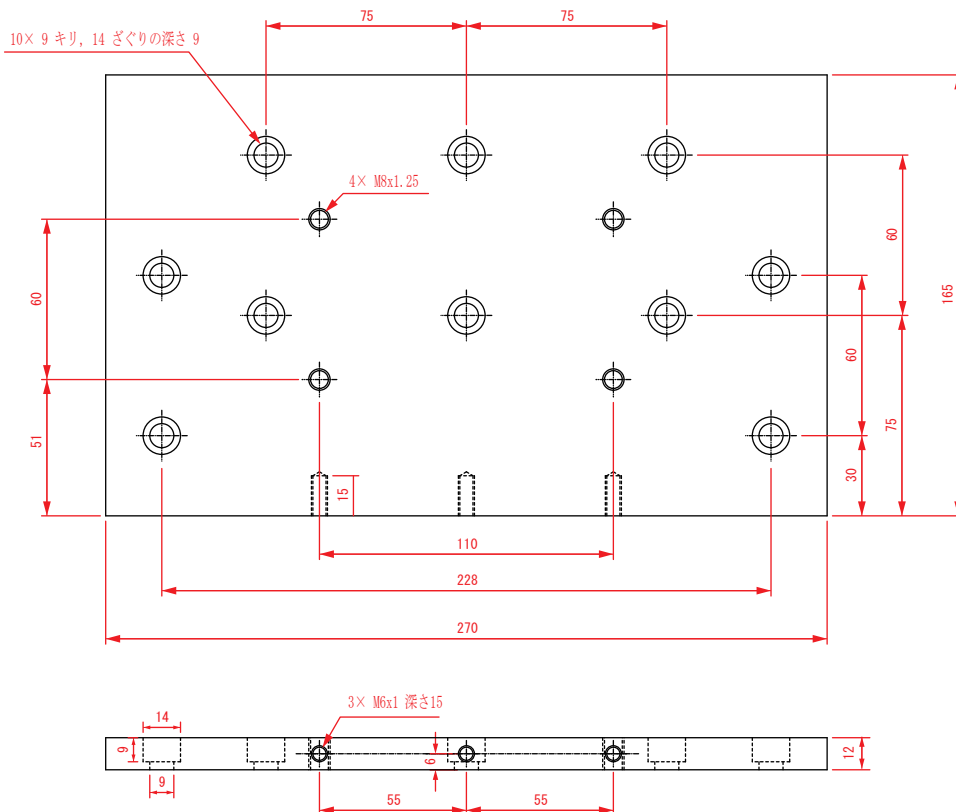
■部材・寸法図



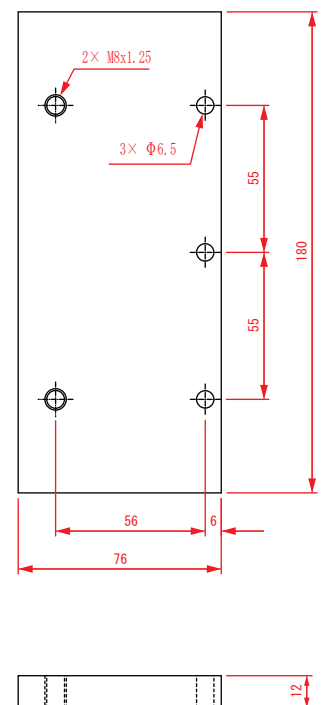
上面板



正面板

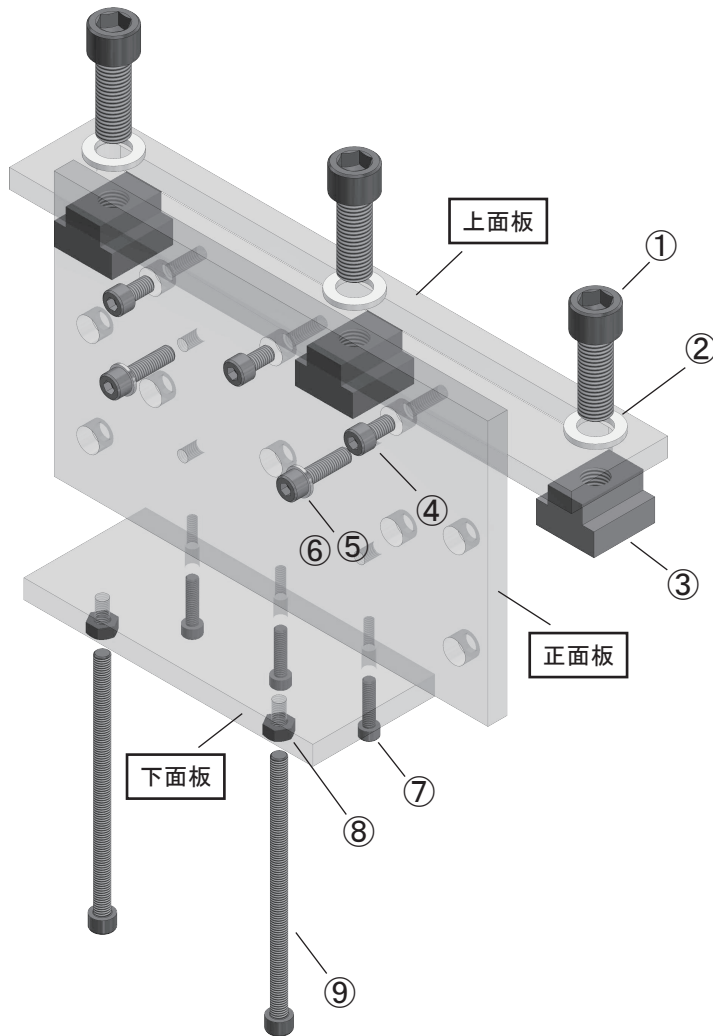


下面板



機械本体取付板（オプション）の標準仕様品です。

■部材構成・付属部品



上面板部品	
①六角ボルト x3 (M16-45)	Tスロットナット連結用
②ワッシャー x3 (M16)	保護・緩み止め用
③Tスロットナット x3 (TNM2216)	ボルスタプレート固定用

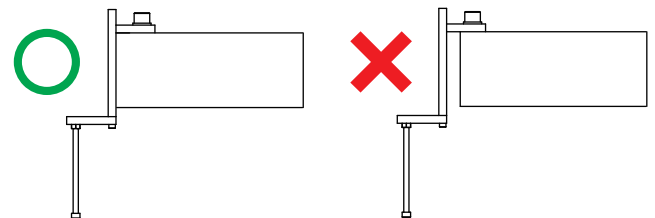
正面板部品	
④六角ボルト x3 (M8-15)	上面板連結用
⑤六角ボルト x2 (M8-30)	機械本体固定用
⑥ワッシャー x2 (M8)	保護・緩み止め用

下面板部品	
⑦六角ボルト x3 (M6-25)	正面板連結用
⑧六角ナット x2 (M8)	固定・緩み止め用
⑨六角ボルト x2 (M8-140)	機械本体高さ調整用

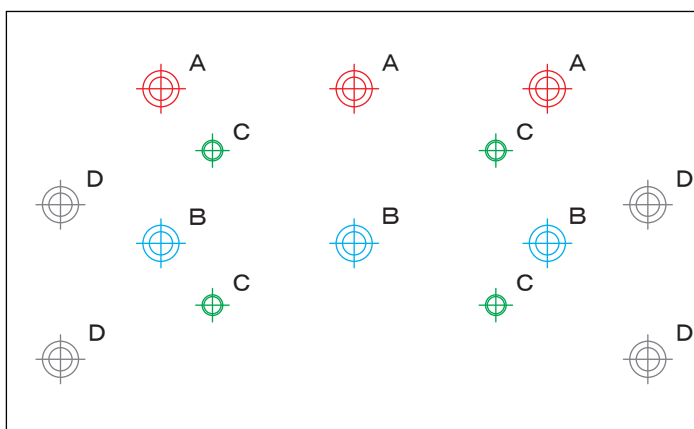
【部材組立て・ボルスター取付け】

ボルスタプレートにTスロットナットを三カ所差し込み、上面板をボルトで固定した後に正面板→下面板の順で組み立てを行います。

⚠ 正面板はボルスター側面に必ず密着させてください



■正面板ボルト穴説明



A: 機械本体の下記パスラインに対応する上面板の取付穴です。
パスライン: 62mm ~ 131mm

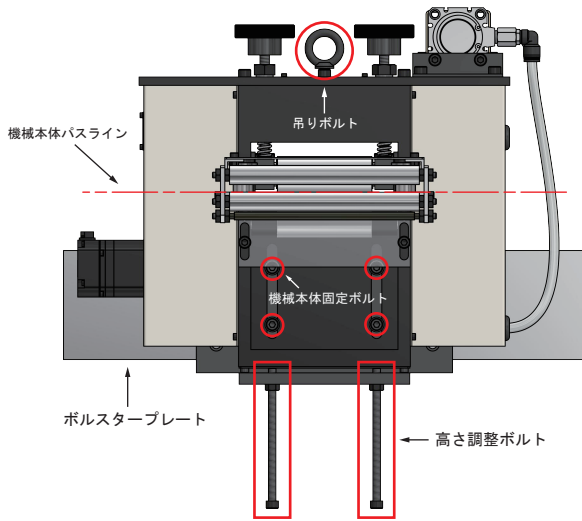
B: 機械本体の下記パスラインに対応する上面板の取付穴です。
パスライン: 122mm ~ 191mm

C: 機械本体を正面板に固定する穴です。
パスラインの高さによって使用する上下の穴が異なります。

D: 通常は使用しません。
標準仕様品を使用し取付けを行うボルスターのT溝間隔 (150mm) に収まらない等の理由でボルスターに直付けする場合のみ使用します。
その場合はボルスター側面にタップ穴加工を行う必要があります。

機械本体取付板（オプション）の標準仕様品です。

■機械本体取付図

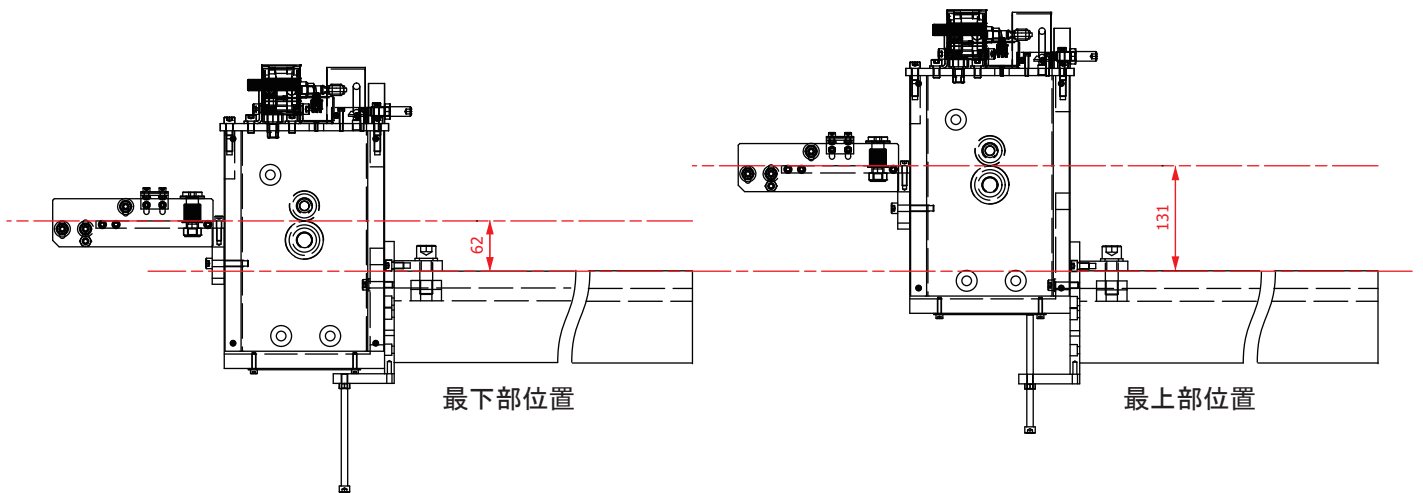


【機械本体設置の流れ】

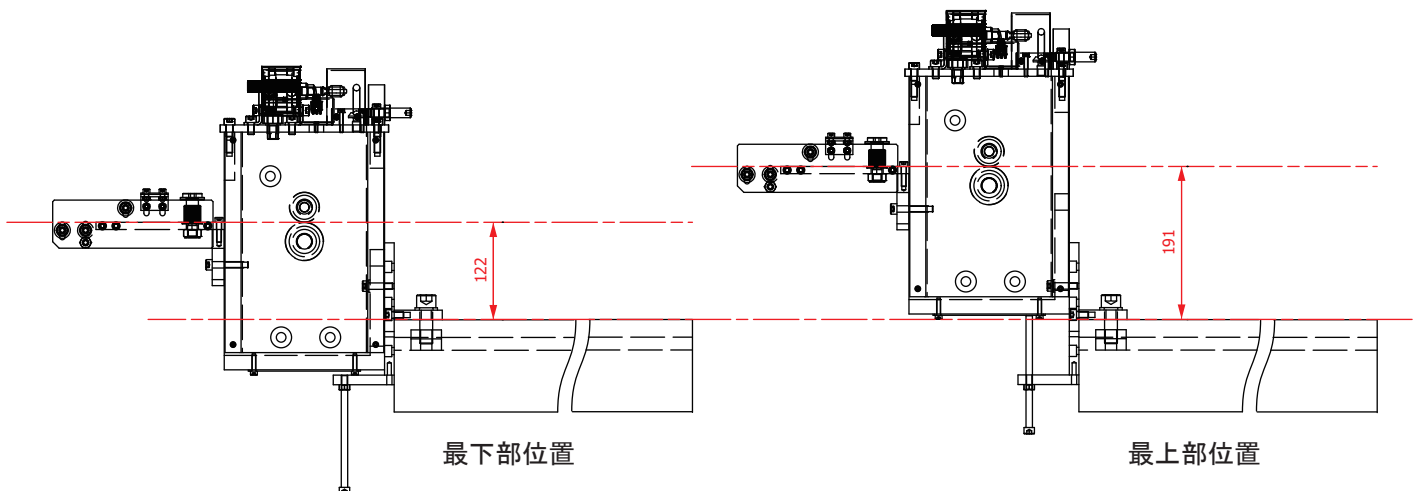
- ①金型バスラインに適合する機械本体取付板の正面板「A」または「B」穴を選定してプレスのボルスタープレートに機械本体取付板を取り付けます。[4頁参照]
- ②機械本体の吊りボルトを使用しチェーンブロック等で吊り上げ機械本体取付板の下面板に設置します。
- ③調整作業中に機械本体が落下しないよう機械本体取付板の正面板「C」穴のうち二か所を機械本体内側からボルトで仮止めします。[4頁参照]
- ④二本の高さ調整ボルトを交互に回し機械本体のバスラインが金型バスラインに合致する位置まで機械本体の高さを調整します。
- ⑤機械本体のバスラインが金型バスラインに定まったら機械本体固定ボルトと高さ調整ボルトに通した六角ナットをしっかり締めて完了です。

■機械本体バスライン図

A穴

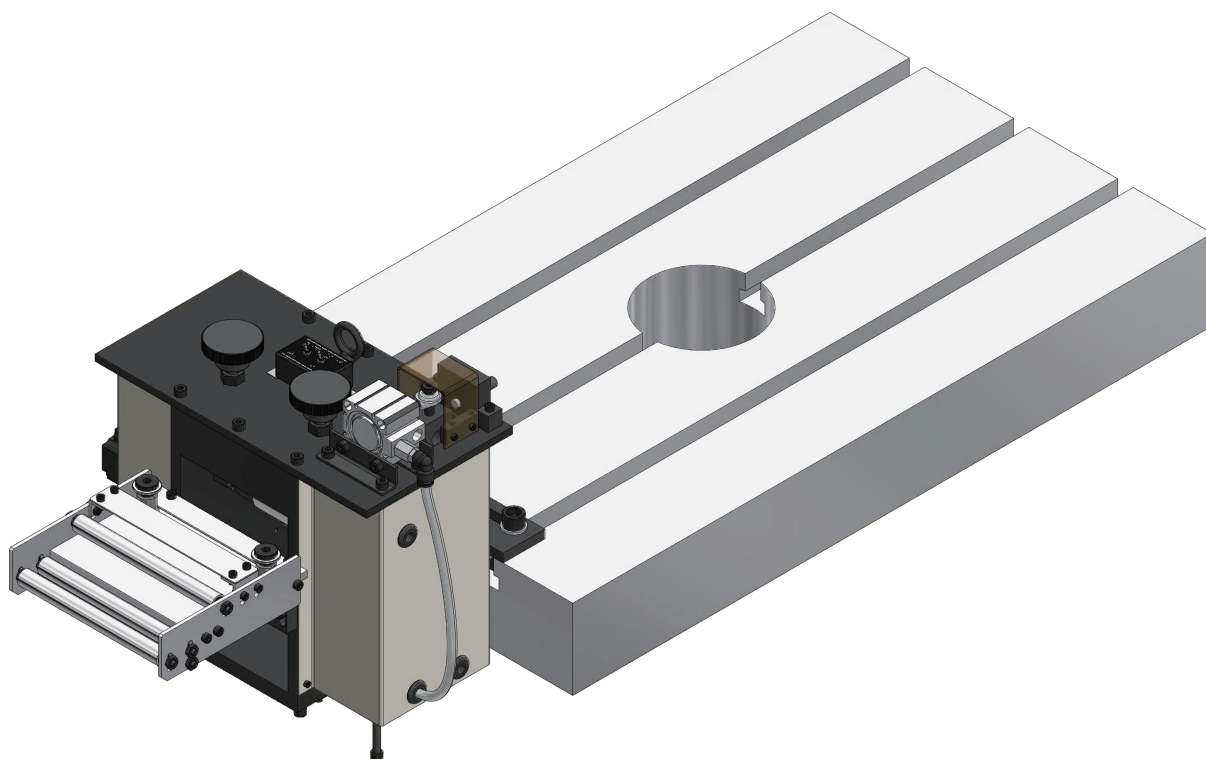


B穴

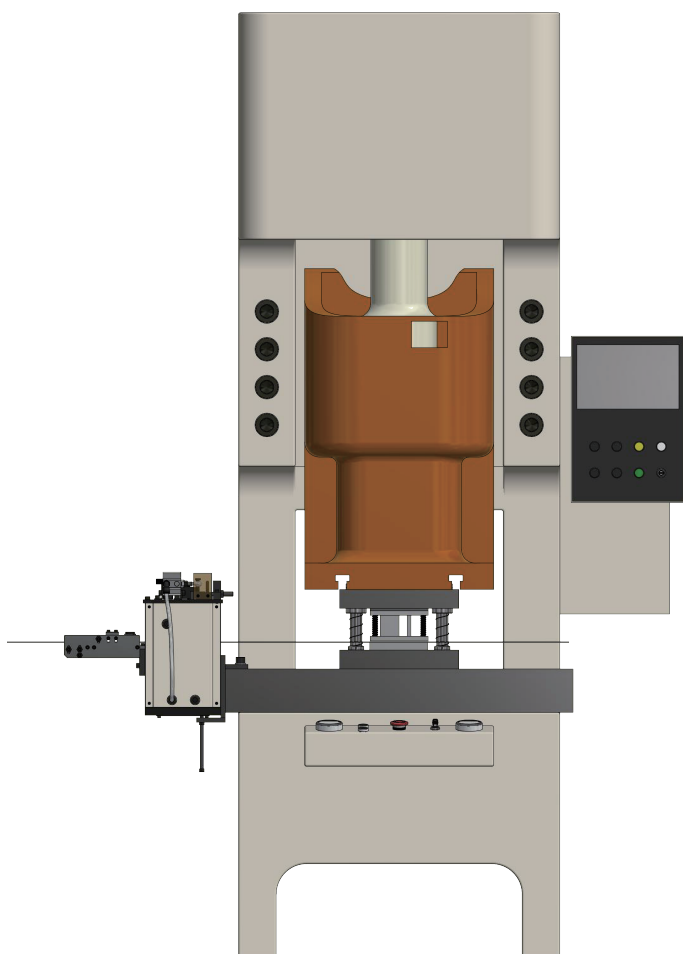


機械本体取付板（オプション）の標準仕様品です。

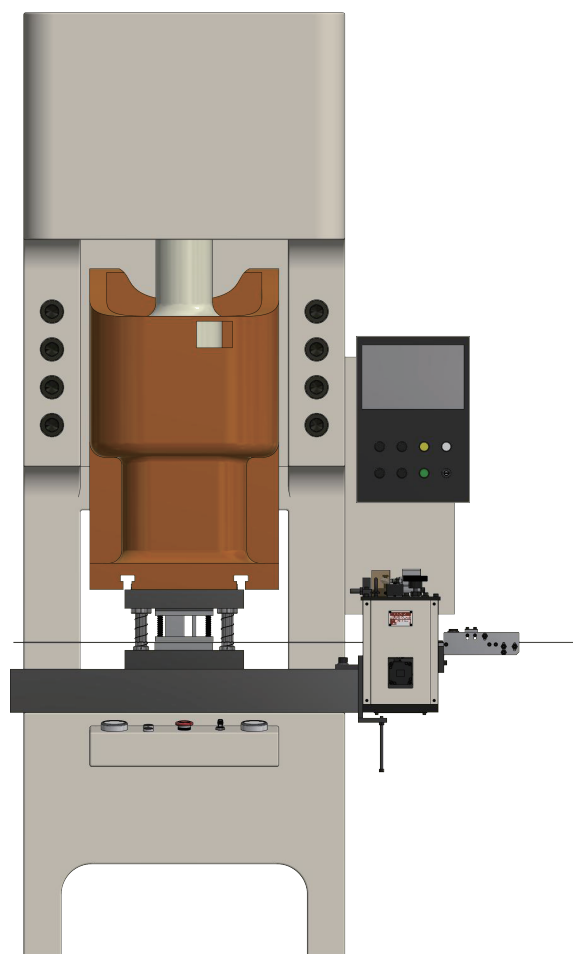
■ボルスター / プレス取付け完成イメージ



プレス左側取付け



プレス右側取付け



■安全上のご注意



取付作業についてご注意ください

- 重量物の為、機械本体の取付作業は二人以上で行ってください。
- 機械本体を持ち上げる際はチェンブロック等を使用し周囲に注意して吊り上げてください。
- 取付け時に指など挟んだり手を切らないよう、軍手を着用して作業してください。
- 取付ボルトは緩みがないよう確実にしっかりと締めてください。



保守・点検作業について

- 長期間ブレスの振動を受ける事により取付ボルトに緩みが発生する場合があります。
取付ボルトが緩んだまま使用すると、落下・破損・その他事故の原因となります。
取付ボルトに緩みが発生していないか定期的に点検し、緩みを発見した箇所はしっかりと締め直してください。

■重要なお知らせ



免責事項

- 製品の仕様や寸法は改良により予告なく変更される場合があります。
- 現在ご使用されている製品の仕様とは異なる場合があります。
- 機械本体のパスライン値は設計上の理論値であり多少の誤差が生じる場合があります。

製造・販売



トスコム株式会社

TOSCOM

Address：大阪府東大阪市近江堂1-8-23

TEL：06-6722-0482

HP：<https://www.toscom-japan.com>

E-Mail：info@toscom-japan.com