

61. 12. 19

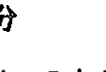
仕 様 書

展受

1. 貴注文番号 6209
2. 製作指令番号 1-2433
3. 納入場所
4. 納入期日 昭和62年2月末日
5. 機械形式 CLEANPRESS *Correct* 36HUK-AWC(RC)
6. 品 名 高速廻転式錠剤機
7. 数 量 壹 台

【 機械仕様仕様 】

1. 主 動 モ ー タ ー 3.7kW 3φ 4P 200V 60Hz インバーターモーター（電磁ブレーキ付）
2. 電 装 品 機械正面左柱 ①高速起動、②③停止、④高速起動、
⑤低速起動、⑥非常停止の押釦スイッチ取付
防塵のためゴムキャップ付
右側面に低速寸動を取付
その他は操作ボックス側に取付
3. 杵 立 数 36 本立
（頭上式、上下杵共1本物、上杵マーク入の場合は三日月キー付）
4. 錠 剤 最 大 直 径 15 mm
5. 粉 末 充 填 深 さ 0 ~ 12.5 mm

6. 錠 削 厚 み 0 ~ 5 mm  MAX 5mm

7. 廻 転 盤 廻 転 数 25 ~ 70 r.p.m. (低速起動の時は 2 r.p.m. 一定)

8. 生 産 能 力 900 ~ ~~2,250~~ 錠/分
2520

9. 機 械 高 さ 定量供給ホッパーまでの高さ 1,755 mm

10. 廻 転 盤 面 ステンレスライニング張り (SUS-304)

11. 廻 転 盤 廻転盤上部キー溝加工
粉末飛散防止板 (アクリル樹脂製)、四分割

12. 粉 末 供 給 部 ・ 定量供給装置及び攪拌フィードシュー付
・ オープンフィードシュー (流量調節ダンパー前方3箇所付) 1 式及び予備 (標準品、原料投入口付) 1 式付
・ 標準丸型ホッパー付、粉末摺切ダンパーはジュラルミン製 (タフラム処理) のものとファイバー製の二種類を用意する
・ 定量供給ホッパーの上蓋は昭和55年6月に納入機 (CLEANPRESS30K 製造番号1-1019) のものと同一とする

13. 上 杵 高 さ 調 節 ・ 本圧、予圧の上杵入りは 2 mm, 3 mm, 4 mm の有段変速とし、0点は 3 mmのところ調整する (切替はウォーム方式)

14. シ ー ル 部 上杵用ジャバラ 1 台分及び予備 1 台分付
下杵用ダストシール 1 台分及び予備 1 台分付

15. 防 塵 対 策 機械上部四面共硬質ガラスカバー付 (杵ゴムは白色)
左側面ガラスカバーのみ左支点開き
ガラスカバーの取手の材質はステンレス製

16. 温 度、湿 度 計 計器は操作ボックス内に取付け廻転盤上部付近の温度、湿度を計る
(センサーの位置は右スタンドフレーム)
温度、湿度をコンピューターへ入力可能とする (0 ~ 5V)

17. 圧 力 表 示 予圧上ロールの圧力表示をする (DPM-1を操作ボックスに取付けコンピューターへ入力可能とする) 0 ~ 5V

18. A W C 装 置 PCD-1型を操作ボックスに取付け、コンピューターへ入力可能とする
ファイバー長さ 5m、Dサブ長さ 1m
打錠圧力アナログメーターを操作ボックス内に取付ける

19. R C 装 置 ①粉末充填深さ ②本圧厚み ③予圧厚み ④廻転盤廻転数はデジタル表示とし、押釦及び調整ボリュームにて可変出来るようにする
①、②、③はコンピューターへ入力可能とする (0 ~ 5V)

①電源パイロットランプ、②低速起動押釦、③低速寸動押釦、
④主動モーター起動押釦、⑤停止押釦、⑥主動モーター寸動押釦、
⑦攪拌フィードシュート切替スイッチ、⑧定量供給装置切替スイッチ、
⑨錠剤排除切替スイッチ、⑩プザー切替スイッチ、⑪照明切替スイッチ、
⑫非常停止パイロットランプ、⑬プザー、⑭非常停止押釦

20. チェックモニター ①主動モーターメーターリレー、②主動モーター過負荷表示、
③オイルポンプ、④上杵安全器、⑤圧力上限、⑥定量供給装置、
⑦下杵セット、⑧下杵安全器、⑨圧力下限
上記の異常があるとプザー警告し機械を停止させる

21. 錠剤計数カウンター

カウントアップ時プザーを鳴らし信号出力
良品、全数どちらもカウントするようにする
ON. OFF切替スイッチ付

22. 操作ボックス

側面板はアルミニウム製
防塵のため前面にアクリルカバー（左支点開き）を取付けカバーを閉じ
た時も非常停止をかけられるようにする
カバーの取手はステンレス製

23. 不良錠

機械本体の製品取出口した部に不良錠受缶及び受缶台を取付ける

24. 集塵口

98φを使用し集塵口を上に向ける (2φ フタ付)

25. 圧縮空気

機械上部のフィルター部に3" のエア供給口（カプラー）を取付ける

26. 電気関係

機械本体と操作ボックスの渡り線はニボレックス3mを使用する
電源は四芯ツイスト 20A 3m
コンピューターへの信号出力はコネクターで出す（12点）

27. 機械外装

ステンレス張り（ビス止め方式、ヘアライン仕上げ）
機械内部は全てカニゼンメッキ仕上げ

28. 金 型

① 径 9 mm	二段R	三日月キー付	MM 入	上杵	80 本	} PNT
"	"	"	無地	下杵	80 本	
"	"	"	"	白	36 ケ	
② 径 7 mm	5.5R	無地	"	上杵	40 本	} KMO NRT
"	"	"	"	下杵	40 本	
"	"	"	"	白	36 ケ	
③ 径 9 mm	二段R	無地	"	上杵	40 本	} INS-F
"	"	"	"	下杵	40 本	
"	"	"	"	白	36 ケ	

①、②、③共杵面硬質クロームメッキ付
指令番号94979～94981にて製作

29. 附 属 工 具 標準工具 1 式付

30. 図 面 承認図として3部提出
納入時：総組立図、断面図、電気配線図、取扱説明書 各3部提出

31. 条 件 本仕様書記載以外の事は弊社スタンダードにて製作致します

以 上

株式会社 清水製作所

【A】ハードウェア仕様

◇光ファイバ- による RS-232C 2線式 シリアル 伝送。

①伝送速度

50～19200 bps CPUボード上のチップSWにより
16段階の設定が可能。

チップSW No.	伝送速度	チップSW No.	伝送速度
0	50	8	1800
1	75	9	2000
2	110	A	2400
3	134.5	B	3600
4	150	C	4800
5	300	D	7200
6	600	※E	9600
7	1200	F	19200

※出荷時設定値

②使用ファイバ-

多成分ガラスファイバ-, 又は石英ファイバ-

③キャラクター構成

1 スタート, 8 ビット, 2 ストップビット, ノーパリティ

④キャラクターコード

ASCIIコード

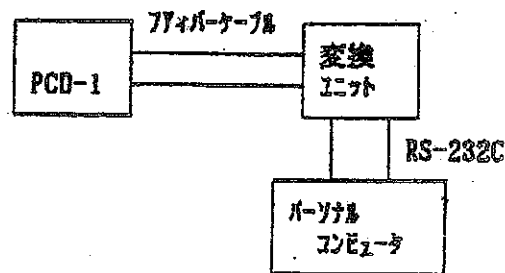
リミット 0Dh(CR) , 0Ah(LF)

リミットコードによる可変長

⑤データ 長

⑥接続

菊水純正 RS-232C 光ファイバ- 変換ユニットにて接続。



【B】ソフトウェア仕様

◇通信データの種類

●通信方向

(パーソナルコンピュータ → PCD-1)

① A リターン

打錠圧 データ送信要求。

② B リターン

現在設定値 データ送信要求。

③ C リターン

制御出力状態 データ送信要求。

●通信方向

(PCD-1 → パーソナルコンピュータ)

④ D リターン

各設定値指令。

⑤ E リターン

自動演算設定値指令。

⑥ F リターン

制御出力状態 ON/OFF指令。

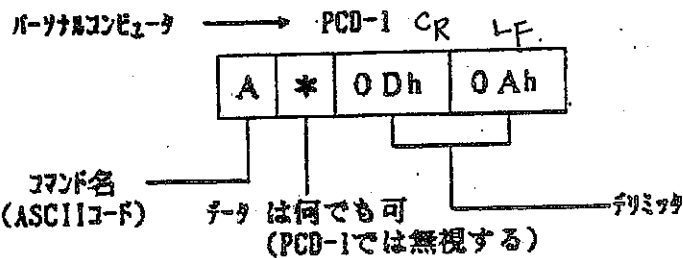
⑦ X リターン

エラー 及びデータ 無しアンチバックコマンド。

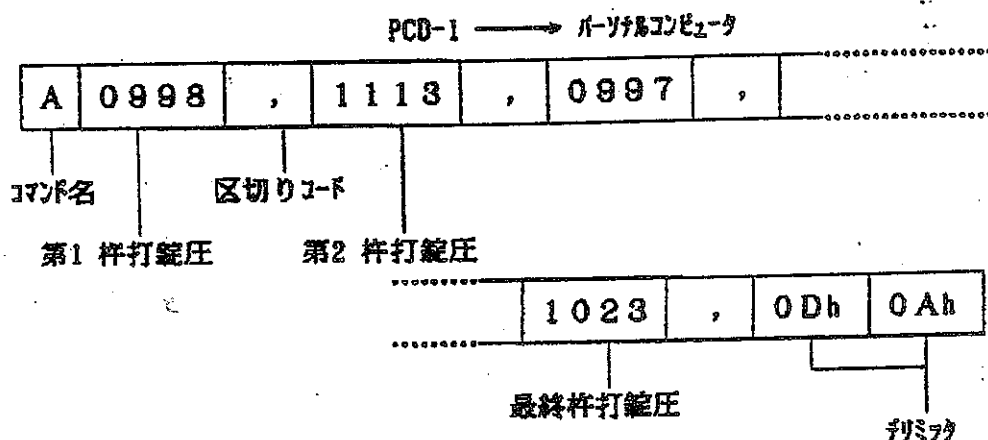
[C]. 送受信データフォーマット

① A形式

PCD-1 が持っている打錠圧データをパーソナルコンピュータが欲しい時にパーソナルコンピュータより送信要求する時に使用する。



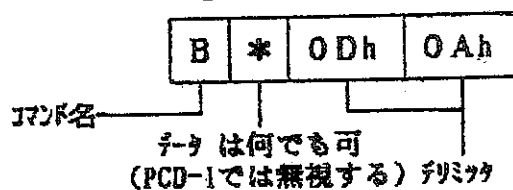
パーソナルコンピュータの送信要求に対してPCD-1より打錠圧データを下記のフォーマットで返答します。



② B形式

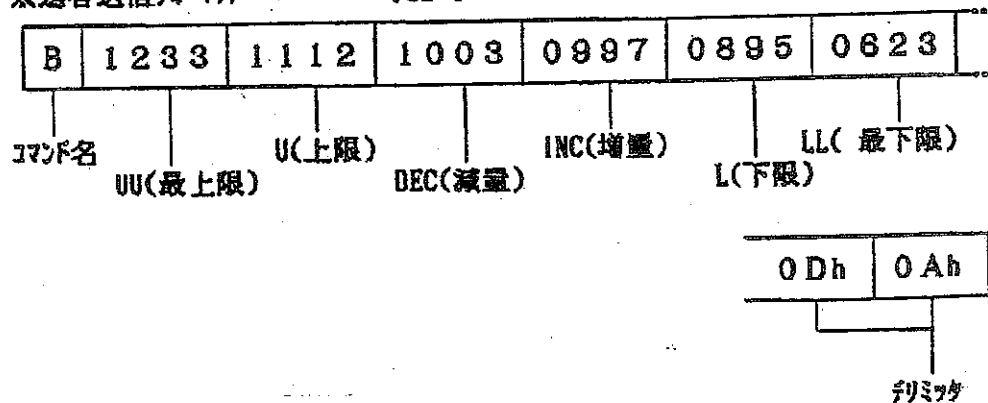
PCD-1 で設定されている現在の各設定値データを欲しい時にパーソナルコンピュータより送信要求する時に使用する。

パーソナルコンピュータ → PCD-1



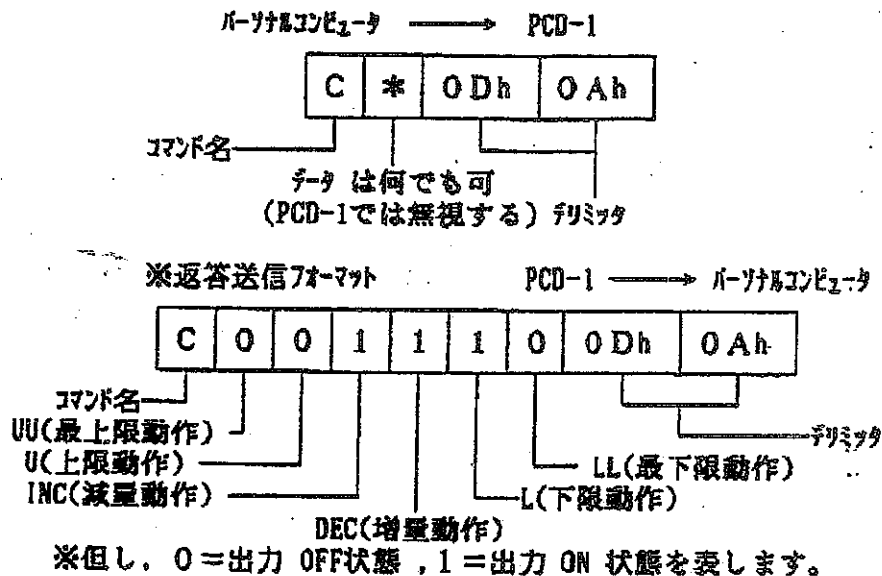
※返答送信フォーマット

PCD-1 → パーソナルコンピュータ



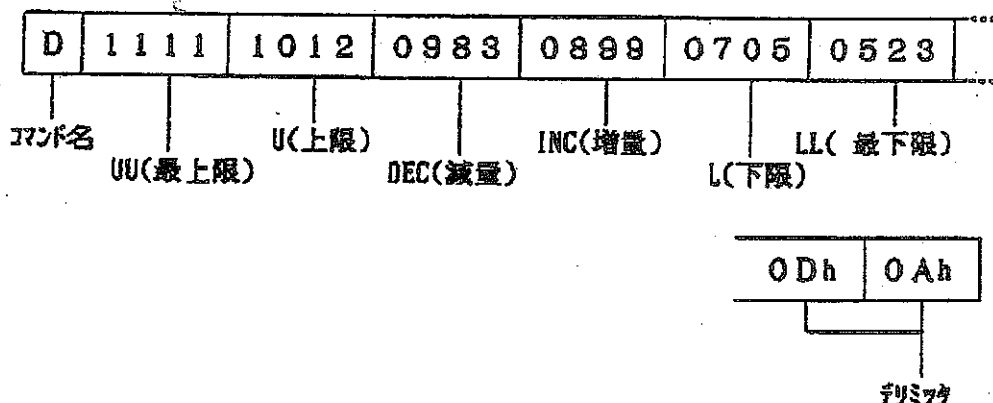
③ C コマンド

PCD-1 の現在の制御出力状態を知りたい時に使用するデータ送信要求コマンド。



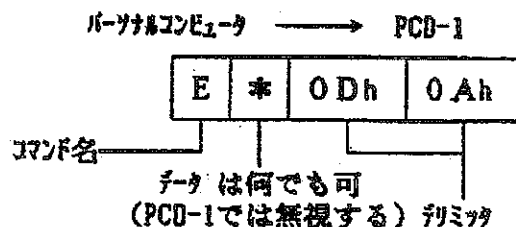
④ D コマンド

PCD-1 の各設定値をパーソナルコンピュータにて指令し、設定したい時に使用するコマンドです。



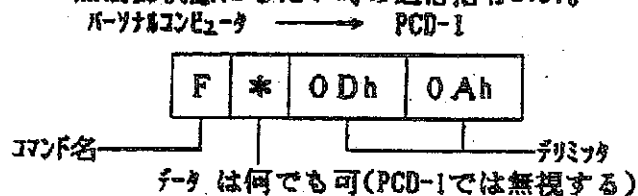
⑤ E コマンド

各設定値をPCD-1本体の設定モードの“自動”(AUTO)モードと同じ方法でパーソナルコンピュータにて指令し、設定したい場合に使用するコマンドです。



⑥ F コマンド

PCD-1 の現在の制御出力状態をON, OFFして制御又は無制御状態にしたい時の送信指令コマンド。



⑦ X マンド

パーソナルコンピュータより送信要求された時にPCD-1が受信不可でエラーが発生した場合（電源投入後打錠して無い時はデータが存在しない為）にPCD-1よりパーソナルコンピュータへ返答するマンド。
全マンド共通に返答します。

※返答送信フォーマット PCD-1 → パーソナルコンピュータ

