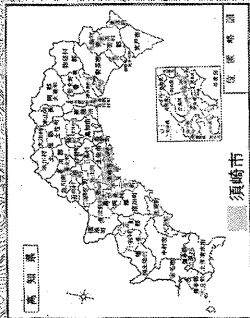


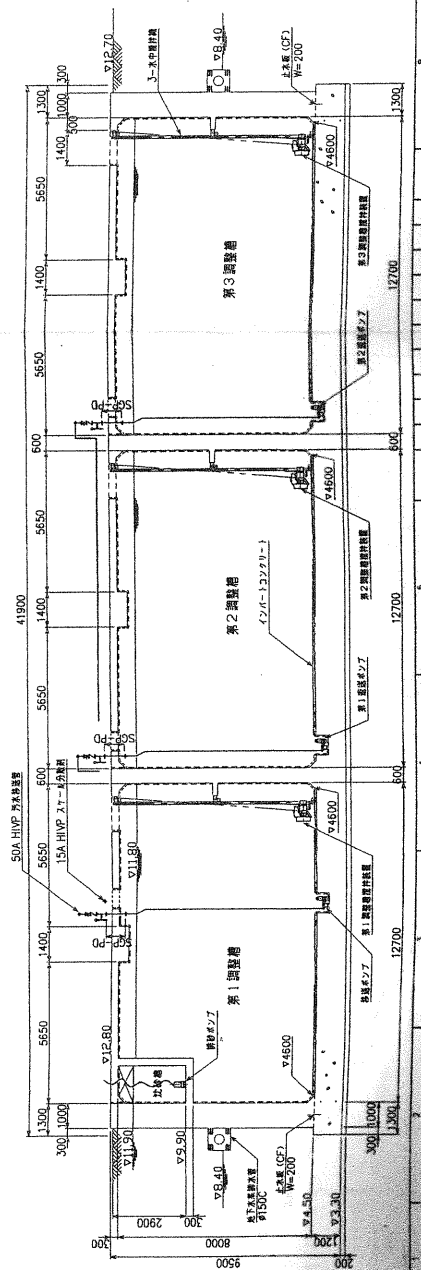
位置圖



No.1第3調整槽攪拌機更新工事

圖書編號 1 / 9

[illegible]



工字番号	EL-0009	竣工年月	須崎市 殿		竣工状況
承
出
州
道
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計
部
設
計				

型	式	新明和工業(株)SM50B同等品	減速比	直結
プロベラ材質	SUS316L		本体質量	145 kg
プロベラコード	513		流量	34.2 m ³ /min
プロベラ外形	525 mm		反力	1500 N

隙間腐食防止剤(キラスター)塗布

種	類	乾式三相かご形誘導電動機	極数	12	P
定格出力	5.0 kW		周波数	60	Hz
定格電圧	三相220 V		始動電流	94.2	A
定格電流	32.4 A		始動方式	ダイレクト	
絶縁階級	E 種				
保護装置	マイクロ-マルプロテクタ(MTP)				

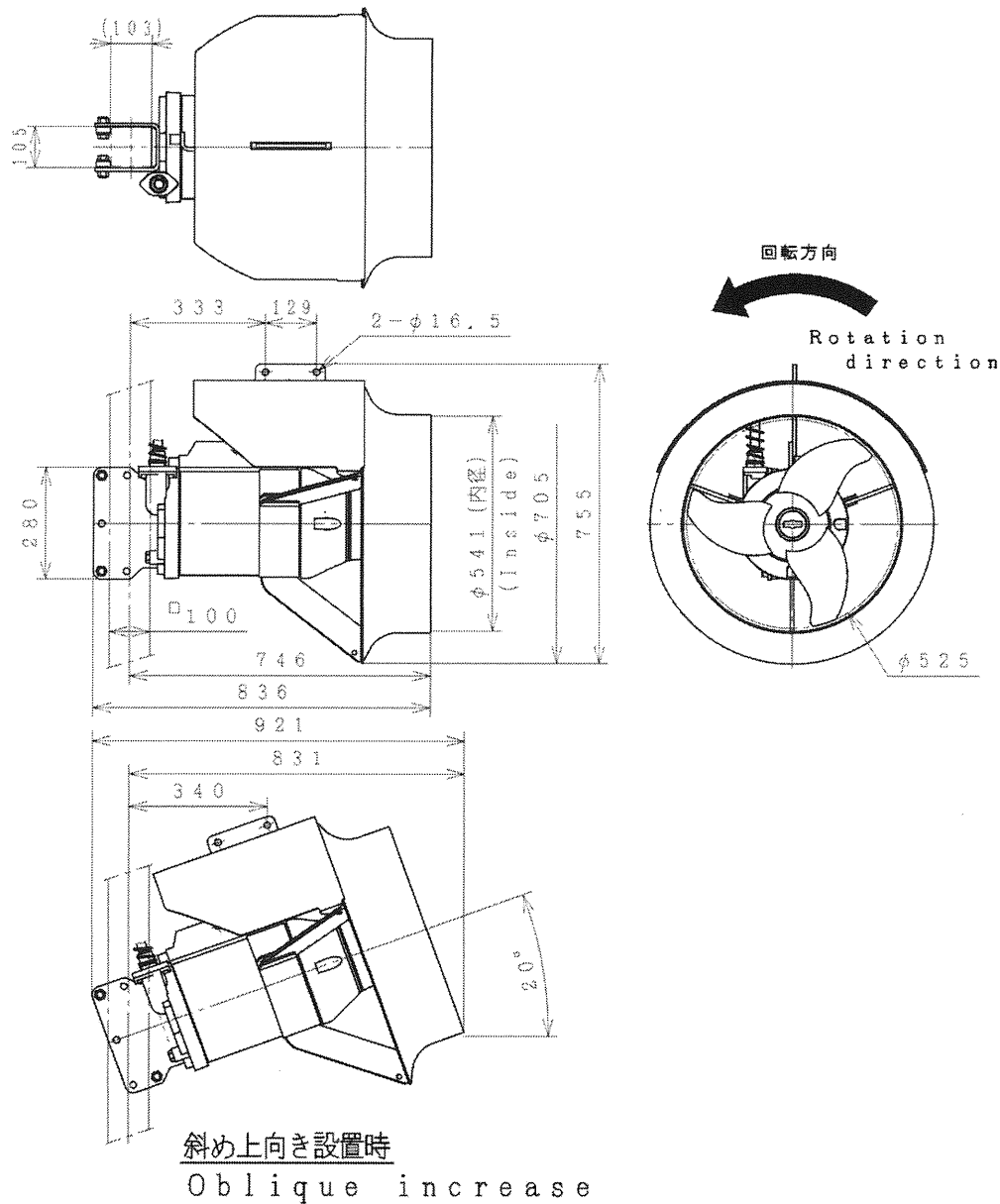
(1) ケーブル	2PNCTS	20 m			
動力用	5.5 mm ² × 4 心	× 外径	φ20.0	1 本
制御用	2.0 mm ² × 2 心				
(2) 予備銘板	...	1枚/1台			
(3) シヤクル	...	1個/1台			
(4) ケーブル固定金具	...	1組/1台			
(5) 整流板(SUS304)	...	1組/1台			
(6) 防食亜鉛	...	1組/1台			

攪拌機 外形寸法図

外形寸法図
Dimensional Drawing

新明和工業(株)SM50B 同等品

整流板付
with Flow stabilizer



図面番号
4 / 9

攪拌機 構造断面図・材質表

新明和工業(株)

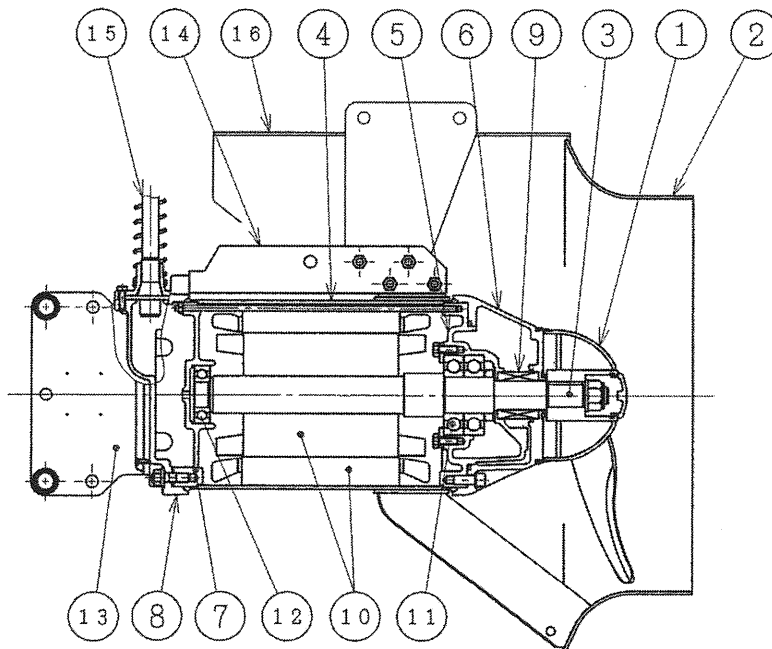
SM50B 同等品

構造断面図・材質表

Sectional Drawing

整流板付

Vortex Shield

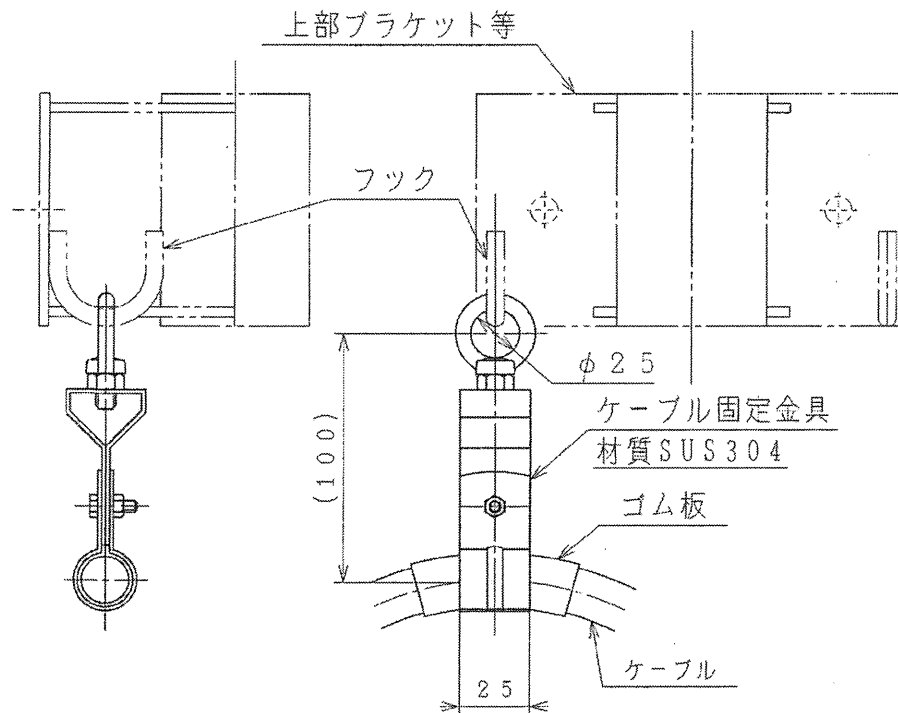


No.	部品名称 Denomination	材 質 Material	No.	部品名称 Denomination	材 質 Material
1	プロペラ Propeller	SUS316L 316L Stainless Steel	9	メカニカルシール Mechanical Seal	4 端面 SiC SiC / SiC
2	ドラフトリング Draft Ring	SUS304L 304L Stainless Steel	10	ロータ/ステータ Rotor/Stator	_____
3	シャフト Shaft	SUS316 316 Stainless Steel	11	ボールベアリング Ball Bearing	_____
4	ステータケーシング Stator Casing	SUS316L 316L Stainless Steel	12	ボールベアリング Ball Bearing	_____
5	メカシールブラケット Mechanical Seal Bracket	FC200 Gray iron casting	13	スライド Slide	SUS304 304 Stainless Steel
6	オイルケーシング Oil Casing	SCS14 316 Stainless Steel casting	14	吊りプレート Hanger Plate	SUS304 304 Stainless Steel
7	シクウケブラケット Bearing Bracket	FC200 Gray iron casting	15	ケーブル Cable	2PNCTS
8	ヘッドカバー Head Cover	SCS14 316 Stainless Steel casting	16	整流板 Vortex Shield	SUS304 304 Stainless Steel

図面番号

5 / 9

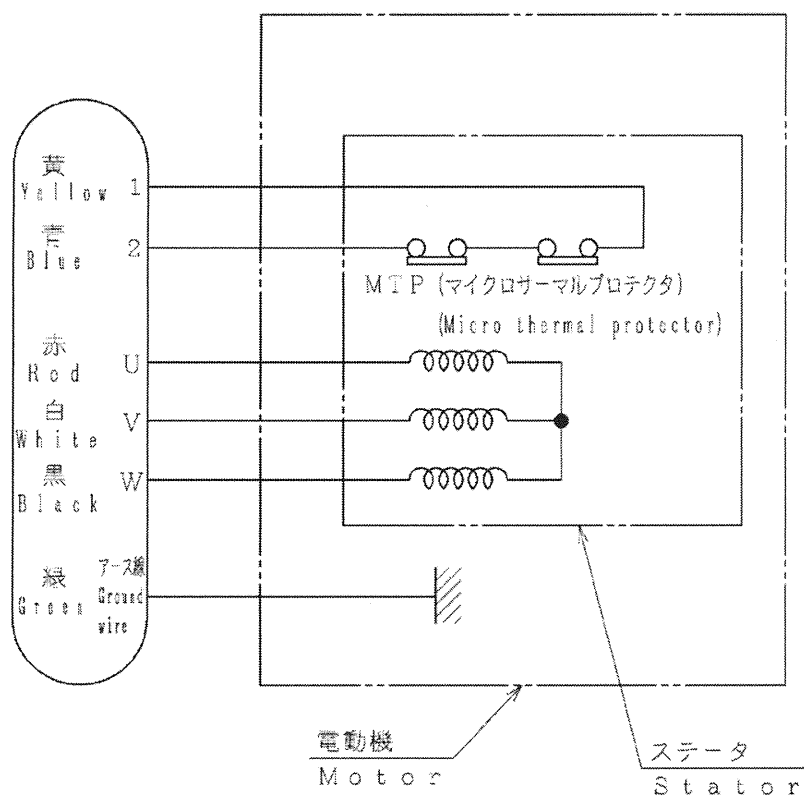
攪拌機 ケーブル固定金具詳細図



注記

ケーブルを槽内にたるませているとミキサに吸い込まれたり、壁面やチェーンとの接触により破損の原因となります。
ケーブルはケーブル固定金具を用いて、適度の張りを持たせて上部ブラケット等のフックにかけて下さい。

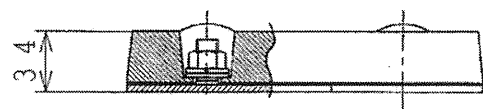
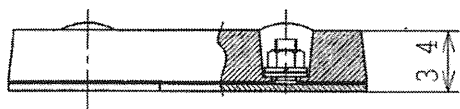
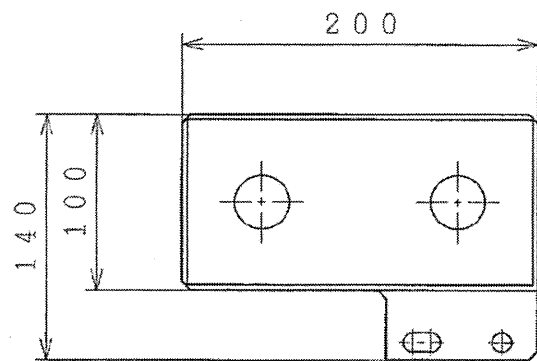
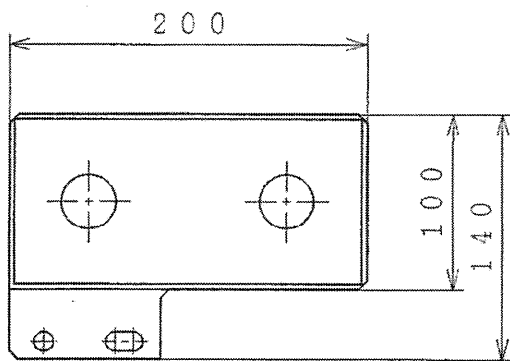
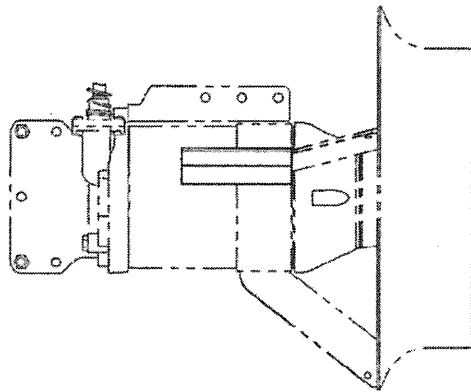
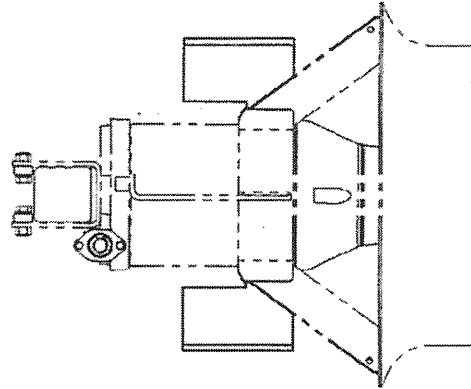
攪拌機 内部結線図



サーマルプロテクタ仕様書

最大電圧	AC 250 V
最大電流	AC 3 A
接点容量	AC 600 VA
接点	b 接点 (自動復帰)

攪拌機 防食亜鉛



塗装仕様書

(鋳鉄仕様 水中ミキサ本体)
 オールステンレス仕様
 (全面塗装)

1. 素地調整

下地処理の程度	下地処理の状態	使用工具
2種ケレン以上	完全に付着したミルスケール等以外の、さび・油等を除去する。	サンドペーパー等 (さびがひどい場合のみ ショットブラスト)

2. 塗 装

工 程	塗 料 名 一般名称／商品名	塗装色	膜厚 (μm)	塗装 間隔
第1層	水道用液状エポキシ樹脂塗料 (JWWA K135)	黒	80以上※	①
	水道用液状エポキシ樹脂塗料／エポマリンJW グレー・黒			
第2層	水道用液状エポキシ樹脂塗料 (JWWA K135)	灰	80以上	②
	水道用液状エポキシ樹脂塗料／エポマリンJW グレー・黒			
第3層	水道用液状エポキシ樹脂塗料 (JWWA K135)	黒	80以上	
	水道用液状エポキシ樹脂塗料／エポマリンJW グレー・黒			

(メーカー：関西ペイント株式会社)

※生産工程の都合により、第1層前にプライマーを下塗りする場合があります。

この場合の膜厚は、“プライマー＋第1層塗料”の合計を第1層膜厚とします。

(注) 1) 塗装方法はスプレー塗装とします。

ただし、一部部位においてハケ塗りを併用することがあります。

2) 仕上り塗装色は、塗料メーカー標準色とします。(マンセル値:N2.5相当)

3) 膜厚測定箇所は、部材等のエッジ部、溶接ビード等から少なくとも50mm以上離すものとします。

ただし、膜厚測定が困難な箇所は除きます。

4) 塗装間隔は下表によります。

塗装間隔	冬 (10℃)	夏 (30℃)
①・②	48H～7D	16H～7D

(H:時間, D:日, M:月)

ただし、赤外線ランプ・熱風装置などを使用する適切な方法によって塗料の硬化を促進させ、塗装間隔を短縮する場合があります。なお、塗装間隔の上限を経過した後に塗装する場合は、面粗し作業を実施した後に塗装を行います。

5) 外面は上記塗装によります。

ただし、機械加工面、塗装が適さない部位(摺動部、プロペラ等)は除きます。

図面番号

9 / 9