

# 空冷式 エア コンプレッサ

(3.7kW / 7.5kW)

MEIJI

AIR

COMPRESSOR

MFG.

CO., LTD

## 取扱説明書



株式会社 明治機械製作所

大阪市淀川区田川2丁目3番14号 電話 大阪(06)309-1224

# 目 次



|                            |    |
|----------------------------|----|
| 1. はじめに .....              | 1  |
| 2. 現品の確認 .....             | 2  |
| 3. 仕 様 .....               | 3  |
| 4. 各部の名称と機能 .....          | 4  |
| (GN 形空気圧縮機)                |    |
| (GH 形空気圧縮機)                |    |
| 5. 設 置 .....               | 6  |
| 5-1 設置場所                   |    |
| 5-2 Vベルトの張り方               |    |
| 5-3 配 線                    |    |
| 6. 運 転 .....               | 9  |
| 6-1 準備・点検                  |    |
| 6-2 運 転                    |    |
| 6-3 停 止                    |    |
| 7. 制 御 方 式 .....           | 10 |
| 7-1 自動アンロード装置の説明 (GN 形)    |    |
| 7-2 圧力スイッチ式の説明 (GH 形)      |    |
| 8. 安 全 弁 .....             | 14 |
| 9. 定期点検と整備 .....           | 15 |
| 9-1 定期点検基準表                |    |
| 9-2 故障の原因とその対策             |    |
| 10. 分解・組立 .....            | 18 |
| 10-1 分解上のご注意               |    |
| 10-2 組立上のご注意               |    |
| 11. ご参考までに .....           | 20 |
| 11-1 圧力容器安全規則による設置報告について   |    |
| 11-2 騒音規制法及び振動規制法による届出について |    |

## 1. はじめに

この度は、明治の小型往復空気圧縮機をお買上げいただき、ありがとうございました。

このGシリーズ、小形往復空気圧縮機は、半世紀の豊富な経験に加え、最新の高度な技術と近代的生産設備をほこるJIS優良工場で製作されたものです。

小形往復空気圧縮機の決定版とも言うべき、Gシリーズは、使いやすさ耐久力、性能等において弊社が確信をもって出荷しておりますが、なお一層能率よくご使用願うため、ここに取扱いの要領を記しましたので、ご熟読の上、点検・運転・保守にご留意下さるようお願い申し上げます。

なお、電動機および内燃機関の取扱い詳細につきましては、電動機および内燃機関に付いております取扱説明書をご参照下さい。

## 2. 現品の確認

■ 開梱後つぎの点をご確認ください。

- (1) 空気圧縮機および圧縮機本体に取り付けてある銘板に記入されている形式圧力がご注文品に間違いありませんか。
- (2) 輸送中に破損した個所はないでしょうか。
- (3) 圧力容器明細書は部品箱または空気圧縮機に取り付けてあり、番号は間違いありませんか。
- (4) 万一、異常がありましたらすぐに購入店へお申し出ください。

■ 全国に広がる販売網とサービスネット

当社では需要家各位の設備の計画から設計・製作・アフタサービスまで豊富な経験と全国に広がる販売網を通じてお世話させていただきます。また、部品供給のスピードアップ、サービスマンの配置などによって安心してご使用いただけるように体制をととのえております。

### 3. 仕 様

| 形 式                             | G N     | G H   | G E   | G N     | G H   | G E     |
|---------------------------------|---------|-------|-------|---------|-------|---------|
|                                 | 5       |       |       | 1 0     |       |         |
| 出 力 kW                          | 3 . 7   |       |       | 7 . 5   |       |         |
| シ リ ン ダ 数                       | 2       |       |       | 2       |       |         |
| シ リ ン ダ 径 mm                    | 9 0     |       |       | 1 1 0   |       |         |
| 行 程 mm                          | 5 8     |       |       | 7 6     |       |         |
| 最 高 使 用 圧 力 kgf/cm <sup>2</sup> | 7       | 9 . 9 | 7     | 7       | 9 . 9 | 7       |
| 回 転 数 r.p.m                     | 9 7 0   | 8 5 5 | 9 7 0 | 9 4 0   | 8 4 0 | 9 4 0   |
| 吐 出 し 空 気 量 ℓ/min.              | 5 0 0   | 4 1 0 | 5 0 0 | 1 0 0 0 | 8 2 0 | 1 0 0 0 |
| タンク全容積 ℓ                        | 1 6 0   | 1 6 0 | 3 9   | 2 4 8   | 2 4 3 | 1 1 0   |
| 圧縮機本体重量 kgf                     | 5 5     |       |       | 8 0     |       |         |
| 圧 縮 機 総 重 量 (原動機付) kgf          | 2 0 3   | 2 0 3 | 2 1 1 | 2 8 4   | 3 0 9 | 4 4 5   |
| 潤 滑 油 量 cc.                     | 1 4 5 0 |       |       | 1 8 0 0 |       |         |

## 4. 各部の名称とその機能

### アンローダ形空気圧縮機 (GN形)

#### GNO形空気圧縮機本体

空気圧縮機の専門メーカーとしての良心と永年の経験が生かされたタフな空気圧縮機です。弁機構は効率重視のフェザー弁を採用し、音が低く、回転バランスに細心の注意が払われた振動の少ない空気圧縮機です。

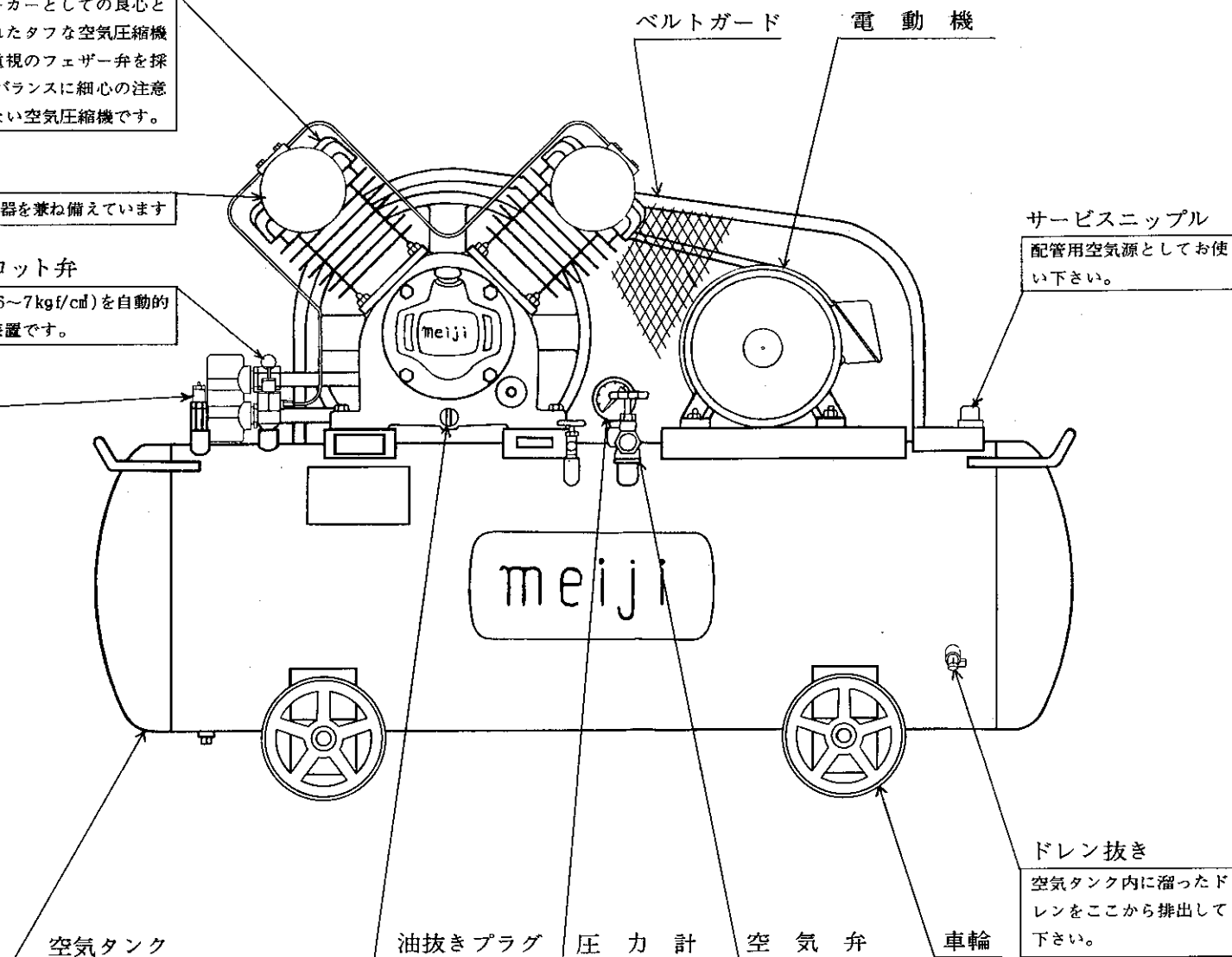
#### 吸込ろ過器

吸込ろ過器は吸込消音器を兼ね備えています

#### アンローダパイロット弁

空気タンク内の圧力(6~7kgf/cm<sup>2</sup>)を自動的にコントロールする装置です。

#### 安全弁



## 4. 各部の名称とその機能

### 圧力スイッチ形空気圧縮機 (GH形)

#### GH0形空気圧縮機本体

空気圧縮機の専門メーカーとしての良心と永年の経験が生かされたタフな空気圧縮機です。弁機構は効率重視のフェザー弁を採用し、音が低く、回転バランスに細心の注意が払われた振動の少ない空気圧縮機です。

#### 吸込ろ過器

吸込ろ過器は吸込消音器を兼ね備えています

#### 圧力スイッチ

空気タンク内の圧力が設定圧力に達しますと自動的に電動機を停止させる装置です。

#### 逆止め弁

#### 安全弁

#### ベルトガード

#### 電動機

#### 電磁開閉器

万一、過電流が流れた時電動機を停止させます。

#### サービスニップル

配管用空気源としてお使い下さい。

#### 空気タンク

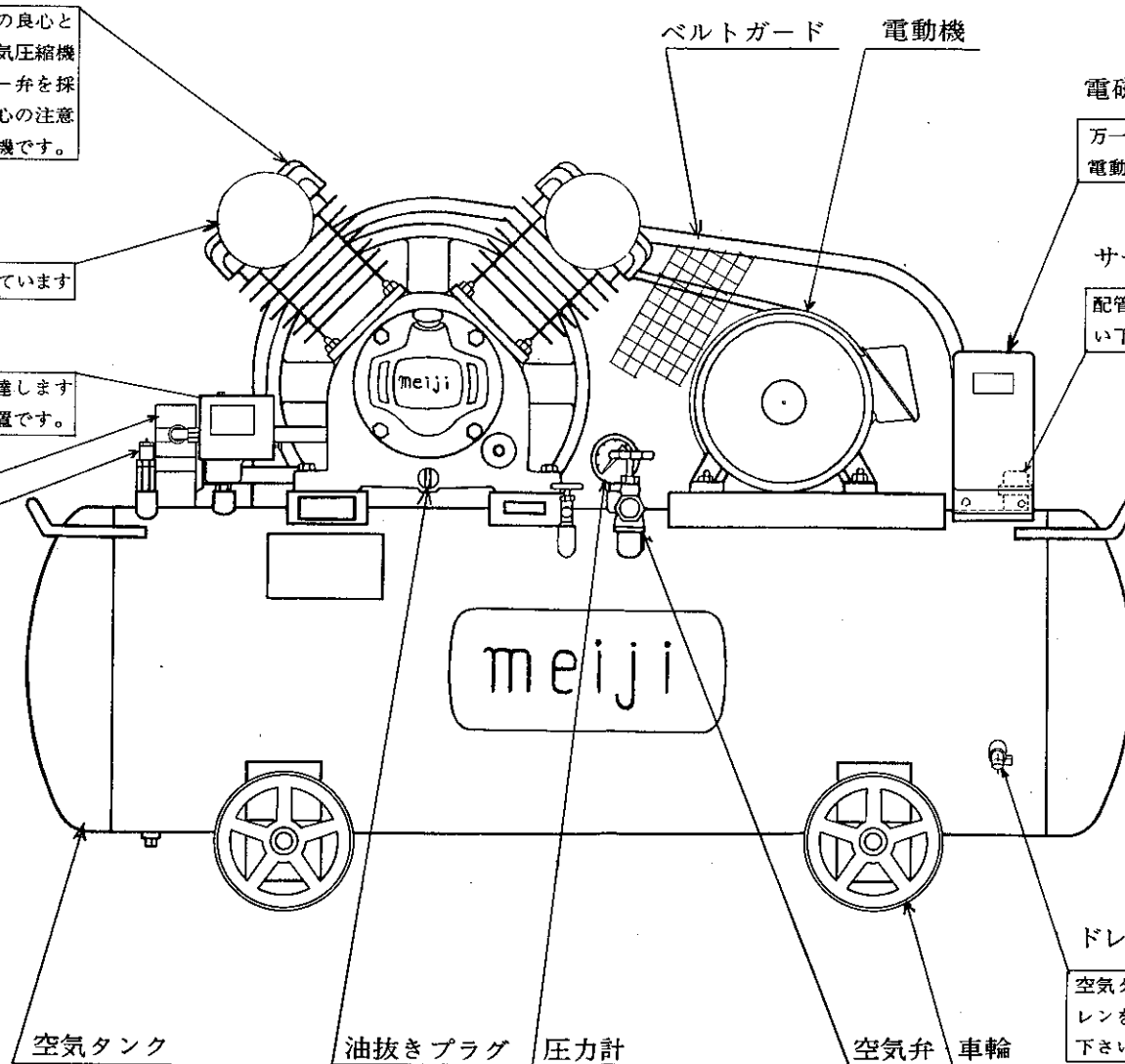
#### 油抜きプラグ

#### 圧力計

#### 空気弁 車輪

#### ドレン抜き

空気タンク内に溜ったドレンをここから排出して下さい。

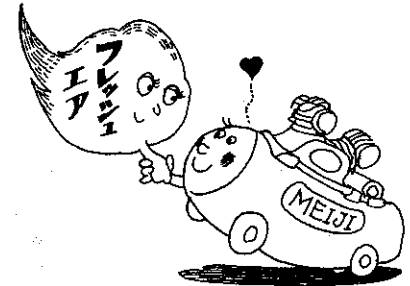


## 5. 設 置

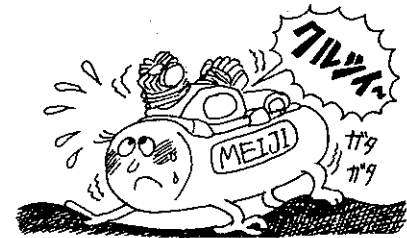
### 5-1 設置場所

■ 設置場所の適否はいうまでもなく、寿命、性能にも大きく影響しますので、設置の際には次の点にご注意下さい。

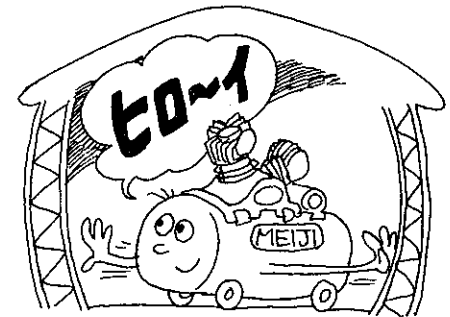
- (1) 湿気、塵埃が少なく風通しが良い場所を選び、室温は40℃を越えないようにして下さい。  
なお直射日光は当たらないようにして下さい。



- (2) 潤滑および振動防止の点から傾斜のない平坦な場所を選んで下さい。



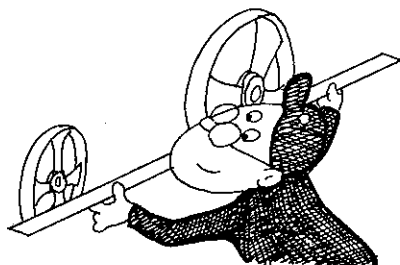
- (3) 保守、点検のため周囲に十分なスペースをとり、壁より30cm以上離して下さい。



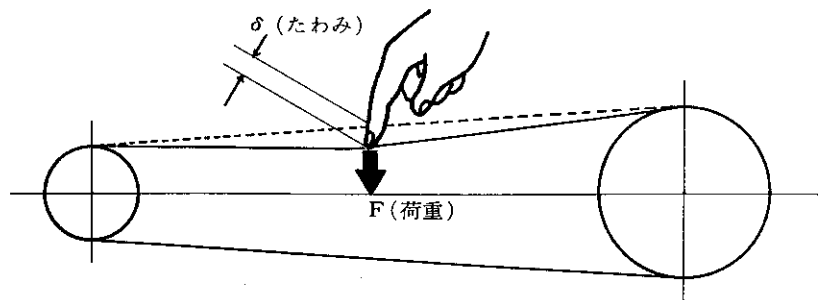
## 5-2 Vベルトの張り方

■ Vベルトの事故を防止する為に次の点にご注意下さい。

- (1) Vベルトは張りすぎると、クランク軸折損、過電流の原因となり、また逆に張りがゆるすぎると、Vベルトがスリップして空気圧縮機の性能をフルに発揮することができないばかりでなく、Vベルトの寿命が短くなります。
- (2) 圧縮機、ベルト車と電動機プーリは一線にそろえ、圧縮機と電動機の軸が正しく平行となる様にして下さい。
- (3) 図の様に両プーリに定規をあてて点検、調整して下さい。



- (4) Vベルトの張りは、指でかるく押して7~10mm程度たわむ位が適当です。



## 5-3 配 線

適切な配線を行なわないと電動機焼損とうの事故となりますので、次の点にご注意下さい。

- (1) 配線容量 (三相200V、配線長さ30m以下)

| 使用電動機(kW) | 配線最小太さ(mm <sup>2</sup> ) | ヒューズ容量(A) | 電源スイッチ容量(A) |
|-----------|--------------------------|-----------|-------------|
| 1.5       | 2.0                      | 15        | 15          |
| 3.7       | 3.5                      | 30        | 30          |
| 5.5       | 5.5                      | 50        | 60          |
| 7.5       | 8                        | 75        | 100         |
| 11        | 14                       | 100       | 100         |

- (2) 電圧事情の悪い場所、また配線長さがさらに長くなる場合は、1段階太い線をご使用下さい。
- (3) アースは必ず取って下さい。



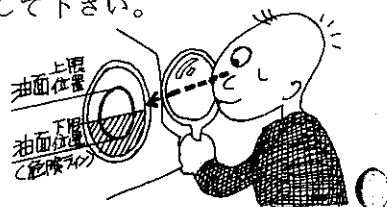
## 6. 運 転

### 6-1 準備・点検

試運転を始める前に次の事項を準備・確認して下さい。

- (1) 各部の締め付けは充分ですか。
- (2) Vベルトの張り具合は適当ですか。
- (3) 潤滑油は適量入っていますか。  
(油面計の赤丸の間に保持して下さい。)

潤滑油は明治純正油を使用して下さい。



- (4) 回転方向はベルトガードに示している矢印と同じですか。(正面から見て右回転)。電動機を2～3秒回転させて確かめて下さい。逆回転のまま運転しますと焼き付きの原因となります。三相電動機使用で逆回転したときは電源コード3本のうち2本を入れ換えて下さい。

### 6-2 運 転

- (1) 運転に際しては空気タンクの圧力を0とし、無負荷状態で運転を始めて下さい。これを怠りますと電動機焼損の原因となります。

また、運転中に異常音、異常振動、アンローダパイロット弁作動、圧力スイッチの作動、各締付部からの空気もれなどの異常がないことを確認してください。正常な運転でもシリンダ、シリンダカバーなどは相当高い温度を持ちますが、これは空気を圧縮する際に発生する熱によるものですからご心配の必要はありません。

- (2) 空気タンク内の圧力が所定の圧力に達しますと、制御装置（アンローダパイロット弁、圧力スイッチ）により圧力の上昇はしません。また、圧縮空気を使用することにより所定の圧力まで降下しますと制御装置の働きにより圧力は上昇します。

- (3) この制御装置と安全弁は所定の設定圧力にしておりますので、みだりにねじとうを回さない様に御注意下さい。

### 6-3 停 止

電源スイッチを切って圧縮機を停止させたあと、ドレン抜きを開放し、ドレンと空気を排出して下さい。

## 7. 制御方式

### 7-1 自動アンローダ装置の説明（GN形）

- (1) 空気タンク内の圧力が最高使用圧力（設定圧力）に達しますと、空気タンク内の圧力により、バルブ②が押し上げられ、圧縮空気は銅管⑬を通過して、アンローダピストンキャップ⑮内に入り、アンローダピストン⑯を押し下げ、吸込弁⑰を開放します。

このため、シリンダ内に吸込まれた空気は再び吸込弁から吐出されます。

空気タンク内の圧力が規定圧力に低下しますと、バルブ②は押し下げられ、アンローダピストン⑯上部の圧縮空気は、アンローダパイロット弁より放出され、吸込弁⑰は平常にもどり、自動的に圧縮運転となります。

再始動の際に、空気タンク内に圧力がある場合には、アンローダパイロット弁のリング⑬を引き上げ、強制的に無負荷状態にするか、または空気タンク内の圧縮空気を全部抜いてから行なって下さい。そうしなければ電動機焼損の原因となります。

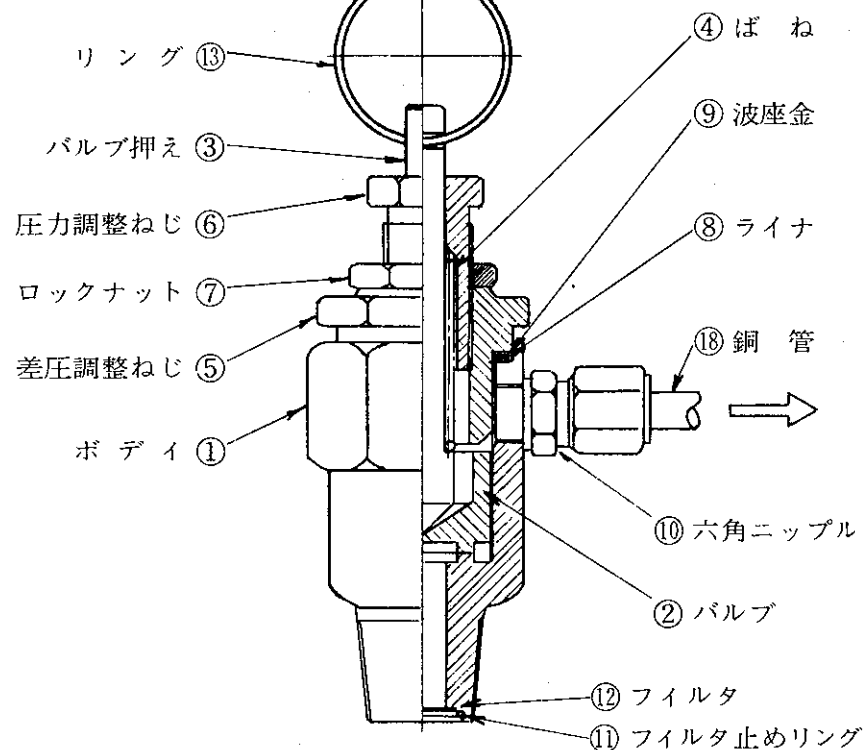
- (2) 自動アンローダパイロット弁の調整

工場出荷の際、適正圧力に調整しておりますが、長期使用においてやむをえず、再調整が必要となった場合は次の要領で行なって下さい。

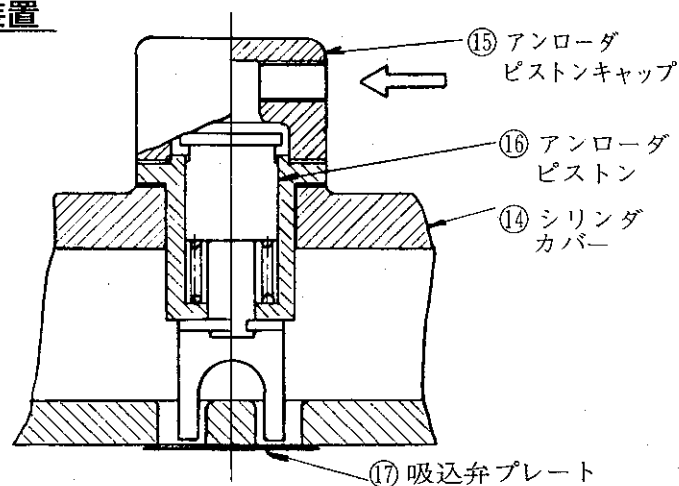
| 調 整          | 方 法                                                                  |
|--------------|----------------------------------------------------------------------|
| 適正圧まで圧力を上げる  | ロックナット⑦をゆるめ、圧力調整ねじ⑥を右に回す                                             |
| 適正圧まで圧力を下げる  | ロックナット⑦をゆるめ、圧力調整ねじ⑥を左に回す                                             |
| 適正圧まで圧力差を縮める | 空気タンク内の圧力を抜き、差圧調整ねじ⑤を外しライナー⑧を入れる（ライナー1枚で0.2kgf/cm <sup>2</sup> の調整可） |
| 適正圧まで圧力差を抜ける | 空気タンク内の圧力を抜き、差圧調整ねじ⑤を外しライナー⑧を抜く                                      |

標準設定圧力は6～7kgf/cm<sup>2</sup>です。

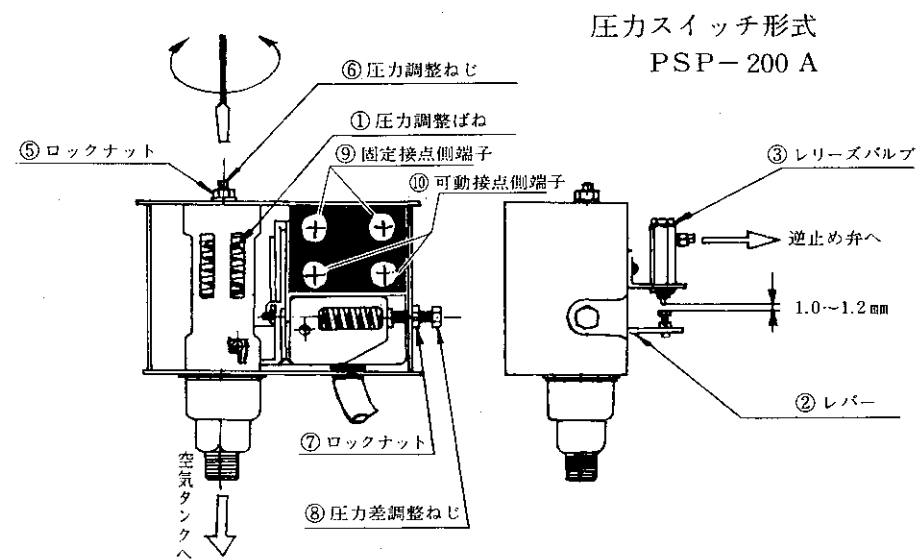
## アンローダパイロット弁



## アンローダ装置



## 7-2 圧力スイッチ式の説明 (GH形)



(1) 空気タンク内の圧力が設定圧力に達しますと、空気タンク内の圧力により、圧力スイッチの圧力調整ばね①が押し上げられることにより、接点が遮断されモータが停止します。同時に圧力スイッチのレバー②が働き、リリースバルブ③を開放し、接続管および逆止め弁内部にある圧縮空気を大気に放出します。

空気タンク内の圧力が規定圧力に低下しますと圧力調整ばね①がもとにもどり、接点が接続されてモータが運転を始めます。

同時に圧力スイッチのリリースバルブ③は閉ざされて圧縮機は圧縮運転となります。

9.9kgf/cm<sup>2</sup>以下の圧力で電源スイッチを切った場合は、接続管・逆止め弁内に圧縮空気が残る再始動が困難になります。この場合には逆止め弁に付いている、リリースバルブを開放し、圧縮空気を放出してください。圧縮空気を放出しないで運転しますとモータ焼損の原因となります。

## (2) 圧力スイッチの調整

工場出荷の際、適正圧力に調整しておりますが長期使用において、止むを得ず再調整が必要となった場合は、次の要領で行なってください。

| 調 整          | 方 法                             |
|--------------|---------------------------------|
| 適正圧まで圧力を上げる  | ⑤ロックナットをゆるめ、⑥圧力調整ねじ(ボルト)を左にまわす  |
| 適正圧まで圧力を下げる  | ⑤ロックナットをゆるめ、⑥圧力調整ねじ(ボルト)を右にまわす  |
| 適正圧まで圧力差を縮める | ⑦ロックナットをゆるめ、⑧圧力差調整ねじ(ボルト)を左にまわす |
| 適正圧まで圧力差を拡げる | ⑦ロックナットをゆるめ、⑧圧力差調整ねじ(ボルト)を右にまわす |

標準設定圧力は8～9.9kgf/cm<sup>2</sup>です。また、圧力差は1.5kgf/cm<sup>2</sup>以内にしないで下さい。

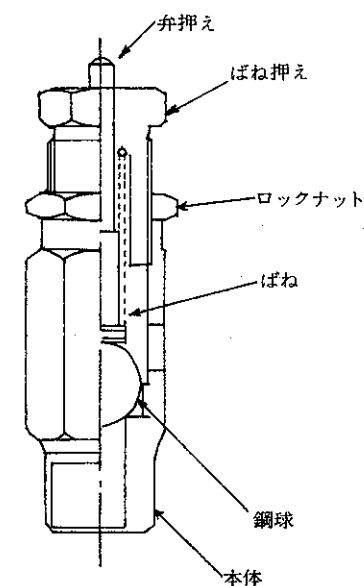
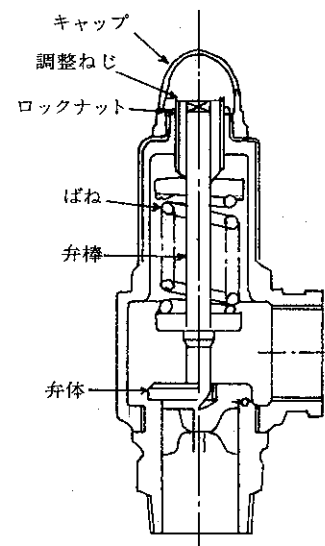
## 8. 安全弁

安全弁は空気タンクの圧力が規定以上になると作動して、電動機の過負荷、空気タンクの破損を防止する安全装置です。

勝手に設定圧力を変更しないようにして下さい。

設定圧力の再調整が必要となった場合は次の要領で行なって下さい。

| 調 整     | 方 法                        |
|---------|----------------------------|
| 圧力を低くする | ロックナットをゆるめ、調整ねじ(ばね押え)を左に回す |
| 圧力を高くする | ロックナットをゆるめ、調整ねじ(ばね押え)を右に回す |



■ 安全弁吹出し圧力 (kgf/cm<sup>2</sup>)

| 最高使用圧力 | 吹出し圧力 |
|--------|-------|
| 7      | 7.7   |
| 9.9    | 10.8  |

吹出し圧力は規定以上に上げないで下さい。

## 9. 定期点検と整備

### 9-1 定期点検基準表

- (1) 圧縮機の性能・寿命を維持し、長時間良好な状態で運転するには保守点検を充分に行なうことが必要であります。
- (2) 点検時期は圧縮機の使用状況、取扱い方法などにより異なり、一概には決めにくいものですが一応の目安として下表に示します。
- 使用時間、運転時間のいずれか一方を点検時期の計算値として御考慮ください。

| 点 検 個 所           | 点 検 事 項         | 使用期間 |      | 毎日 | 半月 | 1か月 | 2か月 | 3か月 | 6か月 | 1年 | 2年 | 備 考                                     |
|-------------------|-----------------|------|------|----|----|-----|-----|-----|-----|----|----|-----------------------------------------|
|                   |                 | 運転時間 | 使用時間 |    |    |     |     |     |     |    |    |                                         |
| 油 面 計             | 油量点検・補給         | ○    |      |    |    |     |     |     |     |    |    |                                         |
| 異常音・異常振動          | 点 検             |      | ○    |    |    |     |     |     |     |    |    |                                         |
| 空 気 タ ン ク         | ド レ ン 抜 き       |      |      | ○  |    |     |     |     |     |    |    |                                         |
| 空 気 タ ン ク         | 清 掃             |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    |                                         |
| 吸 込 ろ 過 器         | 清 掃             |      |      |    |    | ○   |     |     |     |    |    | 中性洗剤で洗って下さい。                            |
| V ベ ル ト           | 張力点検・張り調整       |      |      |    | ●  |     |     |     | ○   | ▲  |    |                                         |
| 潤 滑 油             | 全 量 交 換         |      |      |    | ●  |     | ●   |     | ○   |    |    |                                         |
| ボ ル ト ・ ナ ッ ト     | ゆるみ点検・増締め       |      |      |    |    | ○   |     |     |     |    |    |                                         |
| 吸込弁・吐出し弁          | 清掃・カーボン除去       |      |      |    |    |     |     | ○   |     | ▲  |    |                                         |
| アンローダパイロット弁       | 作 動 確 認         | ○    |      |    |    |     |     |     |     |    |    |                                         |
| アンローダパイロット弁       | 分 解 ・ 清 掃       |      |      |    |    |     |     |     | ○   |    |    |                                         |
| 圧 カ ス イ ッ チ       | 作 動 確 認         | ○    |      |    |    |     |     |     |     |    |    |                                         |
| 安 全 弁             | 作 動 確 認         |      |      |    |    |     |     |     | ○   |    |    |                                         |
| 空 気 洩 れ           | 点 検             | ○    |      |    |    |     |     |     |     |    |    |                                         |
| ベ ル ト 車           | ゆ る み 点 検       |      |      |    |    | ○   |     |     |     |    |    |                                         |
| モ ー タ ブ ー リ       | ゆ る み 点 検       |      |      |    |    | ○   |     |     |     |    |    |                                         |
| 圧 力 計             | 点 検 ・ 矯 正       |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    |                                         |
| 空 気 圧 縮 機 全 体     | 分 解 ・ 清 掃 ・ 整 備 |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    |                                         |
| シ リ ン ダ 内 径       | 摩 耗 量 点 検       |      |      |    |    |     |     |     |     |    | ○  |                                         |
| ビ 外 径             | 摩 耗 量 点 検       |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    | 油消費量の増加および異常な効率の低下がなければ延長しても差しつかえありません。 |
| ス 圧 カ リ ン グ       | 摩 耗 量 点 検       |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    |                                         |
| ト オ イ ル リ ン グ     | 摩 耗 量 点 検       |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    |                                         |
| ン ビ ン 外 径         | 摩 耗 量 点 検       |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    |                                         |
| ク ラ ン ク 軸 ビ ン 外 径 | 摩 耗 量 点 検       |      |      |    |    |     |     |     |     | ○  |    |                                         |

表中 ●印は、据付け後初めて運転する場合に限ります。▲印は、部品の交換時期です。

空気圧縮機の無償サービス期間中は、本機を工場出荷した時点から、12か月または、2400時間です。ただし、期間中でも需要家側の取扱い上の過失や、故意に起した事故、故障は保証いたしません。

### 9-2 故障の原因とその対策

#### (1) 圧 縮 機

| 異 常 現 象            | 原 因                   | 対 策                         |
|--------------------|-----------------------|-----------------------------|
| 異常音・異常振動           | 弁プレート取付ねじのゆるみでプレートが震る | ねじを締付ける                     |
|                    | クランクピン軸受摩耗            | 交換する                        |
|                    | ベルト車締付ボルトのゆるみ         | ボルトを締付ける                    |
|                    | ベルトの芯がでていない           | ベルトを平行に張りなおす                |
|                    | 各締付部ボルト・ナットのゆるみ       | 各部点検し締付ける                   |
|                    | 玉軸受に異物混入または摩耗         | 分解洗浄または交換                   |
| 吐出し空気の過熱           | 吐出し弁プレートの損傷           | 交換する                        |
|                    | 吐出し弁プレートにカーボン付着       | 分解・掃除                       |
|                    | ベルト車逆転                | 配線手直し、正転とする                 |
| 圧力が上らない<br>圧力上昇が遅い | 吸込・吐出し弁プレートの漏えい又は損傷   | 交換する                        |
|                    | 締付部からの漏えい             | 締付ける                        |
|                    | 圧力計の故障                | 圧力計交換                       |
|                    | アンローダ、圧カスイッチの操作・調整不良  | 分解掃除、調整、交換                  |
|                    | Vベルトのゆるみ              | 規定の張りに直す                    |
| 潤滑油がなくなる           | ピストンおよびシリンダ摩耗         | ピストンおよびシリンダ交換<br>またはオーバーホール |
|                    | 圧カリング、オイルリングの摩耗       | 交換する                        |
|                    | ピストンリングを上下逆に組込む       | 刻印を上にして組み、合い口を同方向としない       |
| 運転中の急停止            | 摺動部の焼付き               | 焼付部品の交換                     |
|                    | 電圧降下                  | 電源の点検                       |
|                    | 圧力の異常上昇による過負荷         | アンローダ、圧カスイッチを調整             |
|                    | ヒューズ切れ                | 取替え                         |
|                    | 部品の破損                 | 破損部品の交換                     |

## (2) アンローダパイロット弁

| 異常現象                | 原因                   | 対策                      |
|---------------------|----------------------|-------------------------|
| ビーと音を発し、完全にアンロードしない | 吐出し弁プレート不良による逆流      | 交換する                    |
|                     | アンローダピストンキャップよりの空気漏れ | アンローダピストンキャップ取付ボルトを締付ける |
|                     | 銅管袋ナットゆるみによる空気漏れ     | 銅管袋ナットを締付ける             |
|                     | アンローダピストンの当り面にゴミかみ込み | 分解・掃除<br>傷があれば交換        |
| 完全にアンロードしない         | プレート押え摩耗             | アンローダアッセンブリ交換           |
| 規定圧力で作動しない          | 調整ねじのゆるみ             | 圧力調整ねじを調整する             |
|                     |                      | 差圧調整ねじを調整する             |

## (3) 圧力スイッチ

| 異常現象                             | 原因                                                              | 対策                                                 |
|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 復帰圧で電動機が唸り回転できない                 | 吐出し側に圧力がかかっている                                                  | 吐出し側の圧力を完全に抜くため<br>リリース心棒とリリースバルブ調整<br>ねじのすきまを調整する |
| 圧力上昇が遅い                          | リリース心棒とリリースバルブ調整<br>ねじの隙間がなく、常時心棒が押<br>されてリリースバルブから空気が<br>抜けている | 適正すきま1～1.2mmに調整する                                  |
| 停止時リリースバルブ<br>より空気が吹き出て止<br>まらない | 逆止め弁の破損                                                         | 逆止め弁交換                                             |
|                                  | 逆止め弁にゴミかみ込み                                                     | 逆止め弁の分解・掃除                                         |

※ 部品の交換は明治純正部品を必ずご使用下さい。

圧力制御器交換後は必ず、規定圧に調整、確認して下さい。

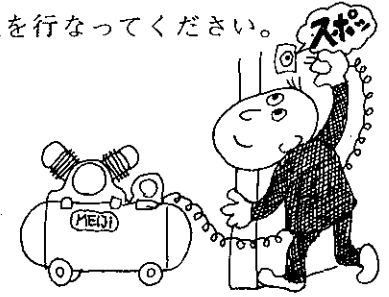
## 10. 分解・組立

■ 分解・組立作業の手落ちが思わぬ事故を招く原因となります。

次の点に充分ご注意のうえ、分解・組立を行なってください。

### 10-1 分解上の注意

- (1) 分解・手入れの時は必ず電源スイッチを切り、圧縮機内の空気を完全に抜いてから行なってください。

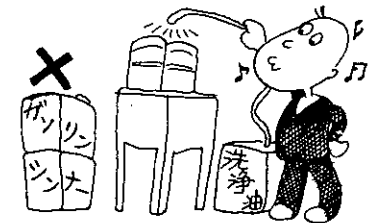


- (2) 部品を傷つけないようにしてください。精密仕上個所がありますから、分解部品は布地などを敷いた上で取扱ってください。



### 10-2 組立上の注意

- (1) 部品の洗浄には洗浄油を使用し、ガソリン・シンナーなどの揮発性溶剤は絶対に使用しないでください。



- (2) 回転部・摺動部には油を十分に塗布してください。

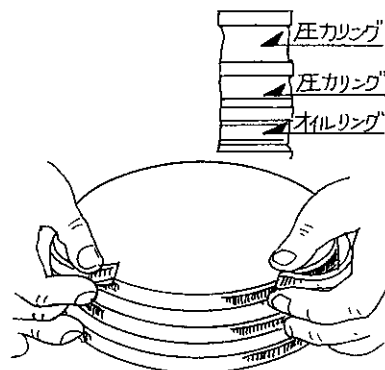
また、部品の組合せは、分解時の組合せ通りに行なってください。

特に合印のあるものには、必ずそれを確認してください。

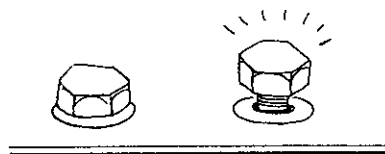


- (3) ピストンリングの組込みは下よりオイルリング、圧力リングの順に組込んでください。

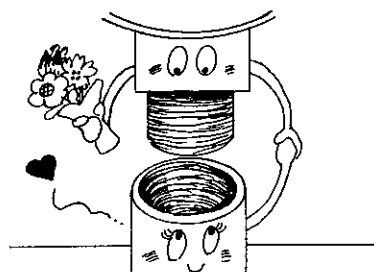
リングの刻印の向きが上になるようまた合口は、同一方向にならぬよう組込んでください。



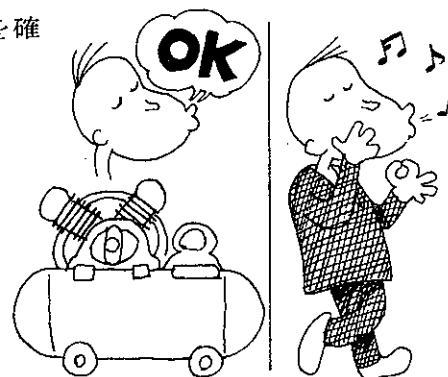
- (4) ボルト・ナットの締め付けは完全に均等になるように締め付けてください。



- (5) 安全弁・圧力計・空気弁・その他の締め込みは完全にして空気洩れのないようにしてください。



- (6) 組立完成後は手でベルト車を回して異常なく回転するか、どうかを確認してください。



## 11. ご参考までに

### 11-1 圧力容器安全規則による設置報告について

■ 容器明細書を必要とする空気圧縮機を設置する場合は次のような届出が必要です。

#### (1) 届出の種類

1. 第2種圧力容器明細書（正本・写、各1部）
2. 第2種圧力容器設置報告（2枚）  
設置場所附近の状況図面 } を添付してください。  
第2種圧力容器の構造図面 }
3. 設置報告と圧力容器構造図面は圧力容器明細書の袋の中に同封してあります。

#### (2) 届 出

1. 設置と同時に所轄の労働基準監督署に提出してください。
2. 設置報告の2枚のうち、1枚には届出済の旨記入を受け、圧力容器明細書（正本）と共に大切に保管してください。
3. 第2種圧力容器を同一事業所内で移転した場合は、新たな「設置」があったとみなされ、再度設置報告が必要です。

### 11-2 騒音規制法、振動規制法による届出について

■ 騒音規制法及び振動規制法により指定地域内（指定地域は各市町村により指定されている）における工場または事業所に特定施設（空気圧縮機の原動機出力が7.5kW以上のもの）を設置する場合、届出が必要です。

#### (1) 届 出

- イ. 工事開始前30日までに工場所在地の市町村役場の公害担当窓口  
に提出しなければなりません。
- ロ. 空気圧縮機の台数、騒音防止の方法とう変更を行なう場合に届  
出が必要です。
- ハ. 用紙の請求及び問合せは市町村役場の公害担当窓口に行ってく  
ださい。

## 営 業 品 目

- |             |              |
|-------------|--------------|
| ●小形往復空気圧縮機  | ●ス プ レ ー ガ ン |
| ●中形往復空気圧縮機  | ●附 属 空 気 機 器 |
| ●サクシヨンサイレンサ | ●自 動 塗 装 装 置 |
| ●サイレントルーム   | ●塗 装 排 気 装 置 |
| ●エアーパックス    | ●乾 燥 炉       |

## 事 業 所 一 覧

- |                  |                                                             |
|------------------|-------------------------------------------------------------|
| 本 社 〒532         | 大阪市淀川区田川2丁目3番14号<br>電話 06 (309) 1221<br>F A X 06 (308) 7047 |
| 大 阪 工 場 〒532     | 大阪市淀川区田川2丁目3番14号<br>電話 06 (308) 6001<br>F A X 06 (308) 7047 |
| 岡 山 工 場 〒703     | 岡山市鉄160番地<br>電話 0862 (79) 1251<br>F A X 0862 (79) 6459      |
| 大 阪 支 店 〒532     | 大阪市淀川区田川2丁目3番14号<br>電話 06 (309) 8151<br>F A X 06 (308) 7047 |
| 東 京 営 業 所 〒135   | 東京都江東区冬木5丁目3番地<br>電話 03 (642) 0701<br>F A X 03 (642) 3200   |
| 名 古 屋 営 業 所 〒468 | 名古屋市天白区野並2丁目345<br>電話 052 (896) 1921                        |
| 岡 山 営 業 所 〒703   | 岡山市鉄160番地<br>電話 0862 (79) 2853<br>F A X 0862 (79) 6459      |
| 広 島 営 業 所 〒733   | 広島市西区楠木町3丁目3番11号<br>電話 0822 (37) 3338                       |
| 福 岡 営 業 所 〒812   | 福岡市博多区山王1丁目1-18<br>電話 092 (471) 1211                        |
| 静 岡 出 張 所 〒422   | 静岡市西島780<br>電話 0542 (82) 3369                               |
| 高 松 出 張 所 〒760   | 高松市多賀町3-18-39<br>電話 0878 (33) 6220                          |
| 新 潟 事 務 所 〒950   | 新潟市新和3<br>電話 0252 (84) 0111                                 |
| 金 沢 事 務 所 〒920   | 金沢市割出町646 百山ビル内<br>電話 0762 (38) 6201                        |
| 神 戸 事 務 所 〒652   | 神戸市兵庫区駅南通2丁目4番15号 ㈱小西商店内<br>電話 078 (681) 6890               |
| 福 山 事 務 所 〒720   | 福山市津之郷町大字津之郷62-1<br>橘高工業株式会社内<br>電話 0849 (52) 1526          |
| 北九州事務所 〒803      | 北九州市小倉北区原町1丁目21番3号<br>電話 093 (592) 3313                     |
| 仙 台 事 務 所 〒983   | 仙台市大和町4-18-15<br>電話 0222 (83) 2770                          |
| 北関東事務所 〒376      | 群馬県桐生市広沢町2丁目3064-1<br>電話 0277 (52) 3351                     |