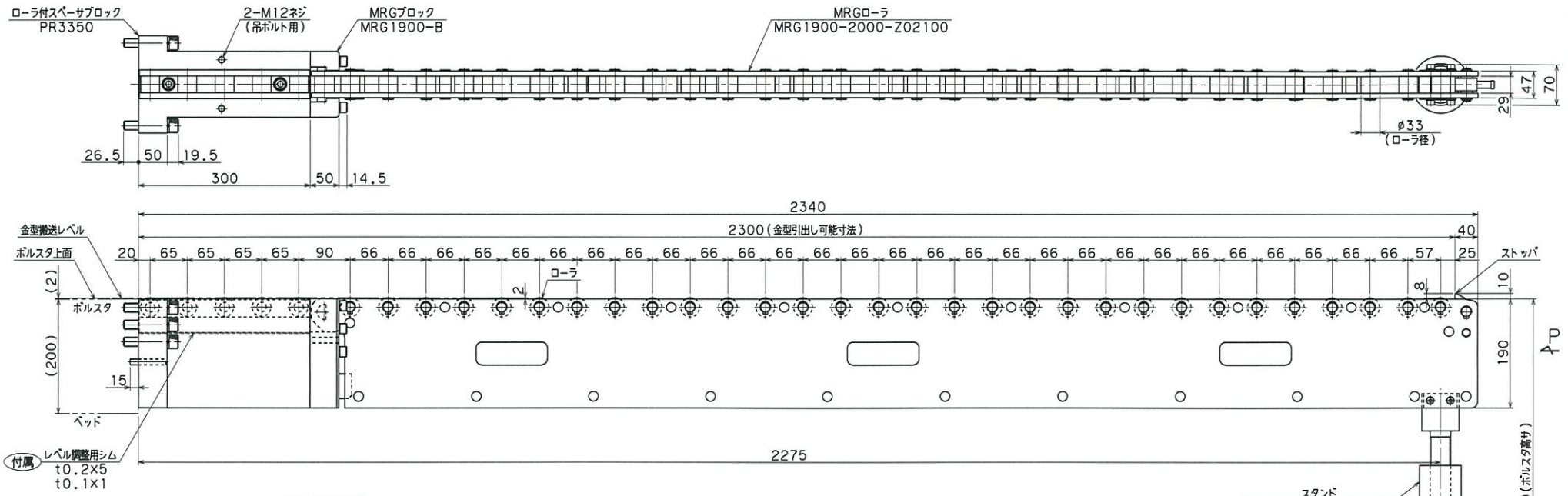
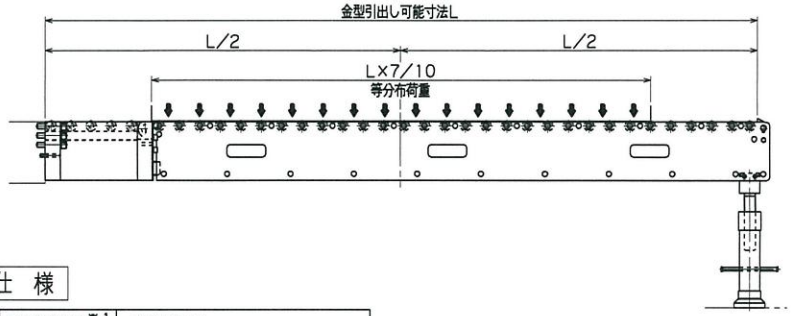
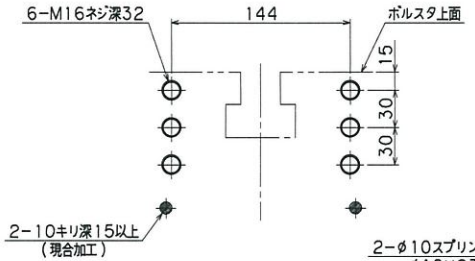
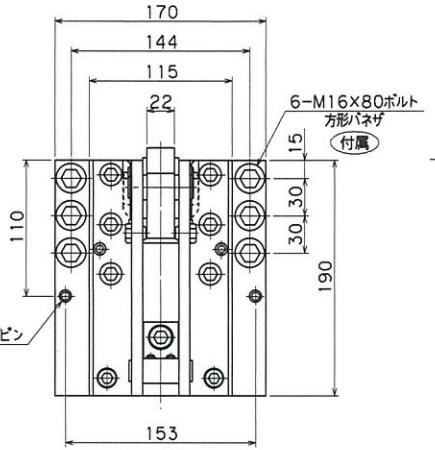






ブロック取付部加工寸法



矢視 P

仕 様

最大積載質量 ※1	2400kg
金型下降最大速度	2400kgにて 50mm/sec
金型走行最大速度	2400kgにて 100mm/sec
フレーム質量	59.8 kg

※1．金型引出し可能寸法Lの中央位置で、金型引出可能寸法Lの70%の長さの
等分布荷重を受けた場合のプリローラ1本あたりの最大積載質量を示します。

取付要領

1．ボルスタ端面に図中の取付穴加工を行い、PR3350を取付けてください。
2．ボルスタ上面とPR3350の上面を同一にした後、
ブロックのø10スプリングピン穴をガイドに穿孔し、付属のスプリングピンを打ち込み、ブロックの位置決めをしてください。
3．M16ボルトは、締付トルク200N・mで締めつけてください。
4．レベル調整シムにてボルスタ内のローラ上面とPR3350のローラ上面レベルを同一にしてください。
5．PR3350端面に、MRGブロックを取付けてください。
6．PR3350のローラ上面とMRGローラのローラ上面レベルが同一になるようにシム調整後、
ブロックのø10スプリングピン穴をガイドに穿孔し、付属のスプリングピンを打ち込み、ブロックの位置決めをしてください。
7．M12ボルトは、締付トルク98N・mで締めつけてください。
8．MRLスタンドをフロア面に固定し、MRGローラの水平を再確認してください。

MRG1900-2000-Z02100：特殊内容

・スタンドMRL仕様

MRL0600-A-Z01100：特殊内容

・スタンド高さ標準外（低形）

参考図
本図は参考図であり、詳細設計により仕様・寸法は変更することがありますので、ご了承ください。

CAREER	SCALE		2023/04/26	2023/04/25	NAME MRG1900-2000-Z02100/PR3350 /MRG1900-B/MRL0600-A-Z01100 プリローラ
	1/5		Y.Ohkubo	S.Tagai	
	KOSMEK				DWG.NO 2023.04.25