

製品紹介
厚焼自動焼成機 18 型
型式:MA18

株式会社 ミヤシタフーズ

M-TEC 〈機械事業部〉

〒396-0012 長野県伊那市上新田 2372-2

TEL. 0265-77-2321 / FAX. 0265-77-2320

Mail : m-tec@miyashita-foods.co.jp

装置仕様

【装置材質】

フレーム ステンレス材 使用

【ユーティリティ】

〈ガス使用量〉

※都市ガス使用時(圧力:300 mmAq) 一時側供給圧力(中圧)7000mmAq以上
使用量 (280 mmAq時)

ショート : $0.17\text{kg/h} \times 22\text{本(バーナー本数)} = 3.74\text{kg/h}$

ロング : $0.22\text{kg/h} \times 2\text{本(バーナー本数)} = 0.44\text{kg/h}$

合計 : 4.18kg/h

〈エア駆動機類供給〉

総使用エア圧力(常時) : 0.7MPa(機械入口)

コンプレッサ容量 : 5.5kw以上(推奨)

〈電装関連 1 次側電源供給〉

三相/200V/2.0kw (焼成本体)

【焼成能力】

- ・ 厚焼 500 g 焼成時 : 150本/h (MAX)
 - ・ 焼成全工程 1 サイクル (5 周) 焼成本数 : 36本
 - ・ 焼成人員 : 1 名
- ※ オプションにてフライパン変更可能 (対応焼成 g : 300~600 g)

【設備機能】

- ・ 油塗布機 : 1 基 (No.1)
- ・ 液卵充填機 : 1 基 (No.1)
- ・ 攪拌機 : 1 基 (No.1)
- ・ 全動作シーケンス制御
- ・ 操作用タッチパネル : 1 基 (焼成時間スピード・その他タイミング調整可能)

【主人員作業内容】

- ・ 完成製品取出し
- ・ 反転 (一部)
- ・ 押し (取上げ時)

標準製品仕様

【完成製品重量】

500g±

【特性】

5層焼き（1周につき1層焼、5周1サイクル）

※オプションにて1層、3層、7層焼きが設定可能

主な特徴

- ・ 1層焼成1周構想により作業者目視確認できる為、焼成ロス無くします。
- ・ 焼成温度が簡単に調整可能です。
- ・ 搭載ガスバーナーは熱交換率が非常に優れています。
※熱交換率60%（当社比：通常丸パイプバーナー20%）
- ・ 各焼成卵層の決着に優れています。
- ・ 作業者1名で全ての操作が可能です（オペレーター不要）
- ・ シルバーストーンコーティング（フライパン）により、焦げ付きがありません。

主な焼成工程

1サイクル5周

スタート

1-①No.1 油塗布（自動）

1-②No.1 液卵充填（1層目）

1-③No.1 攪拌（自動）

1-④反転 攪拌 押え（手作業）

上記工程を1周とし、層回分繰り返し、手動反転終了後、製品取出し（手作業）

オプション機能

別途項目

【焼き層設定機能】

- ・ 標準仕様は5層焼き
 - ・ 1、3、7層焼きが設定可能
- ※ 時間当たりの生産量は各層焼きごと変化します。

【液卵供給機能】

- ・ 液卵供給用 満水 120L バランスタンク 1基
- ・ 液卵供給用 サニタリー配管 1式

【液卵蒸気加温装置】

- ・ 蒸気加温サニタリーパイプ及び取付部品 1式
- ・ 温調付温水タンク（蒸気加温） 1式

※ 一時側蒸気及び水道水の供給が必要です。

標準製品の構成（梱包内容）

焼自動焼成機 28 型本体	1 基
厚焼き 500g 用焼成板	19 セット (1 セット予備)
液卵充填ポンプ (シリンダー式)	1 基
充填ノズル用シリコンチューブ	2 本
充填ノズル	2 本
油ハケ	(大) 4 本 (内 2 本予備)
充填ホッパー	1 組
攪拌棒	6 本
押し板 (作業用)	2 組
菜箸 (作業用)	2 膳
取上げ板 (作業用)	2 組
調整用工具	一式
取扱説明書 (本書)	1 部

厚焼自動焼成機18型 標準版 エアー及びガス使用量 一覧

2021年09月14日更新

エア駆動機器に関する空気使用流量表

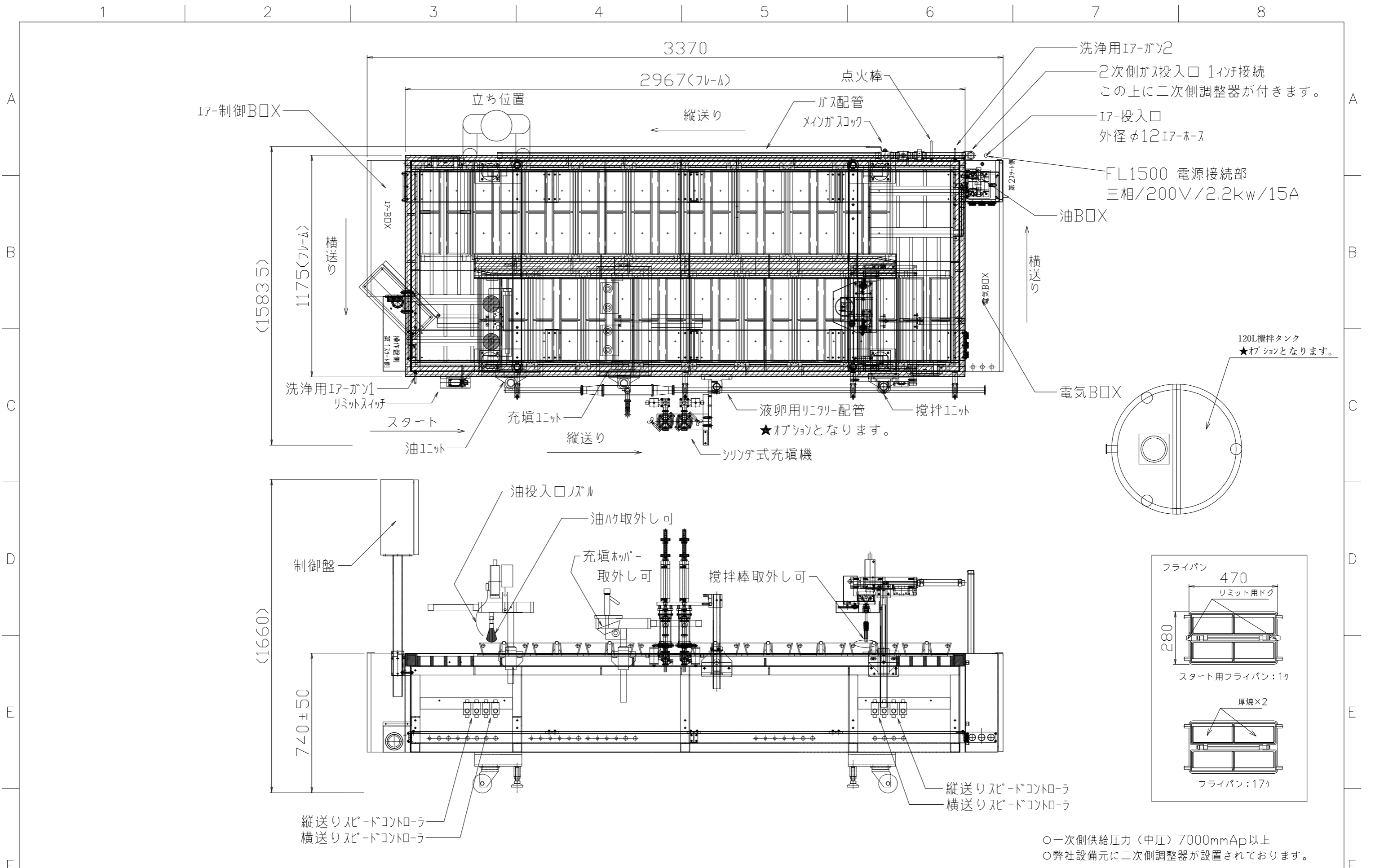
8 回/min

品名	型番	メーカー	最高使用圧力(Mpa)	使用流量(L/min)	仕様流量(m ³ /min)	φ	スト	本	MA**タイプ°
シリンダー	SRL2-LB-32B-580	CKD	0.6	103.34	0.103	32	580	2	18/28
シリンダー	SCA2-LB-80B-350	CKD	0.6	389.75	0.390	80	350	2	18/28/32
シリンダー	SRL2-LB-32B-900	CKD	0.6	0.00	0.000	32	900		32
上下シリンダー	STL-M-40-100(特)	CKD	0.6	27.84	0.028	40	100	2	18/28/32
左右シリンダー	UCA2-L-Y-25-175(特)	CKD	0.6	38.06	0.038	25	175	1	18/28/32
左右シリンダー	UCA2-L-Y-32-150(特)	CKD	0.6	53.45	0.053	32	150	1	18/28/32
油送ポンプ	TCS05DF	イワキ	0.6	170.00	0.170	-	-	1	18/28/32
充填ホッパーアクチュエータ	GRC-80-90	CKD	0.6	3.17	0.003	-	-	1	
セレックスロータリ シングルベーン	RV3S150-180-45	CKD	0.6	0.00	0.000	-	-		28/32
シリンダ'充填機 シリンダ'	SCM-R00-40D-120(特)	CKD	0.6	33.41	0.033	40	120	2	18/28/32
シリンダ'充填機 切替3方便	3BV-PW型 15A	大阪サニタリー	0.6	7.16	0.007	-	-	2	18/28/32
シャッター用 ベンシリンダ'	CMK2-M-25-100	CKD	0.6	0.00	0.000	25	100		28
スライト'用ベンシリンダ'	CMK2-32-150	CKD	0.6	5.01	0.005	32	150	3	18
シャッター用 上下シリンダー	STL-M-32-100(特)	CKD	0.6	0.00	0.000	32	100		32
			合計使用流量	831.184(L/min)	0.83(m³/min)				

バーナーによるガス使用量(プロパンガス) ※一時側供給圧力7000mmAq~40000mmAq(中圧)

仕様				プロパンガス消費量(一本当)						
元圧力	品名	型式	メーカー	立米 m ³ /h	重量 kg/h	仕事量 kW/h	熱量 kcal/h	基準値 280mmAq時	本数	N径
280	シュババンクバーナー(ショート)	DH-61AP	DAIDO	0.09	0.17	2.37	2040.00	0.17	22	0.85
	シュババンクバーナー(ロング)	DH-81AP	DAIDO	0.11	0.22	3.07	2640.00	0.22	2	0.95
mmAq			本数合計	2.09	4.18	58.33	50160.00	kg/h		
0.0028(MPa)	2.80(kPa)									

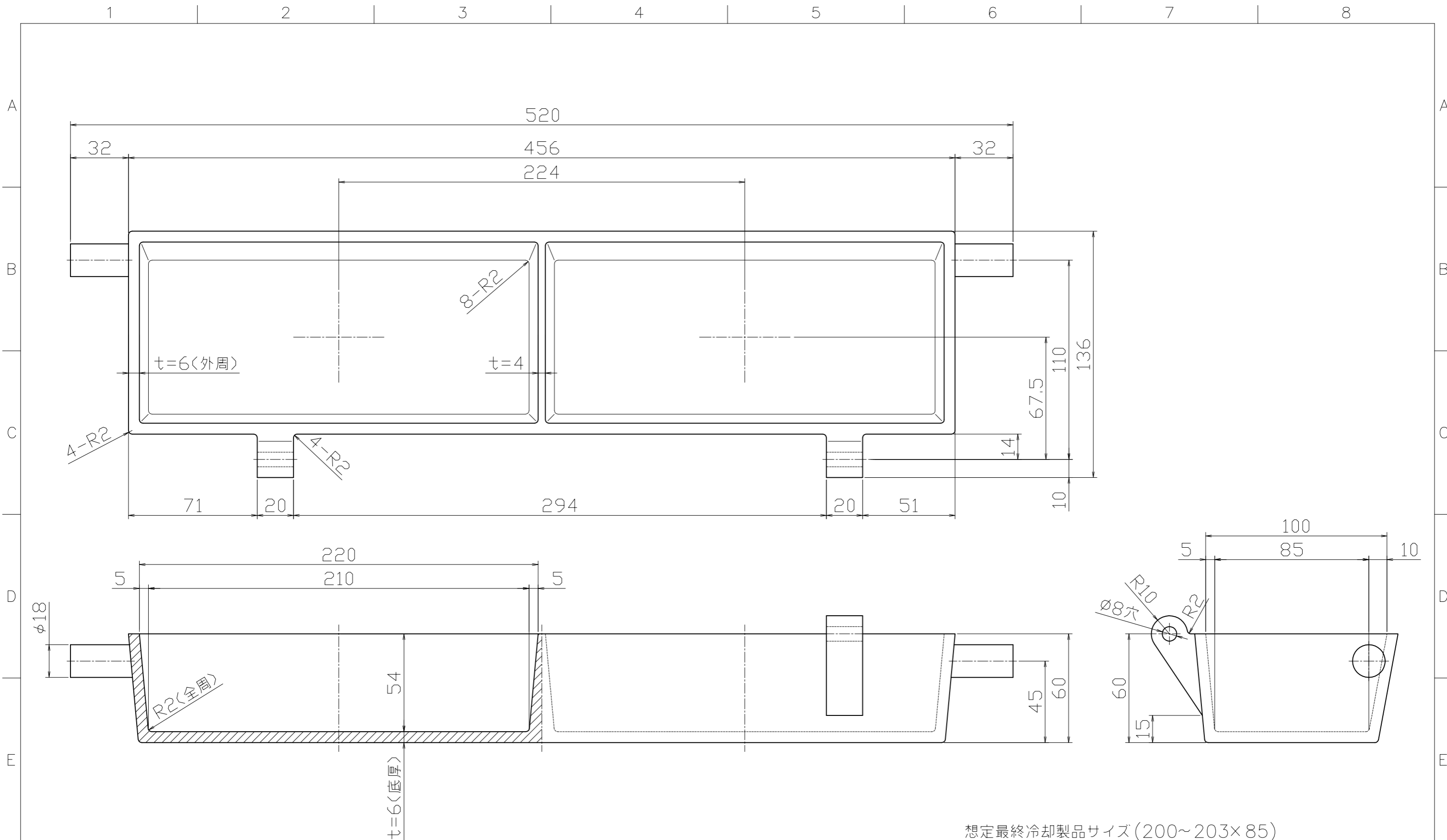
※ 設備元に二次側圧力調整器(伊藤工機 CM-100H2)が取り付けいております。



○一次側供給圧力 (中圧) 7000mmAp以上
 ○弊社設備元に二次側調整器が設置されております。

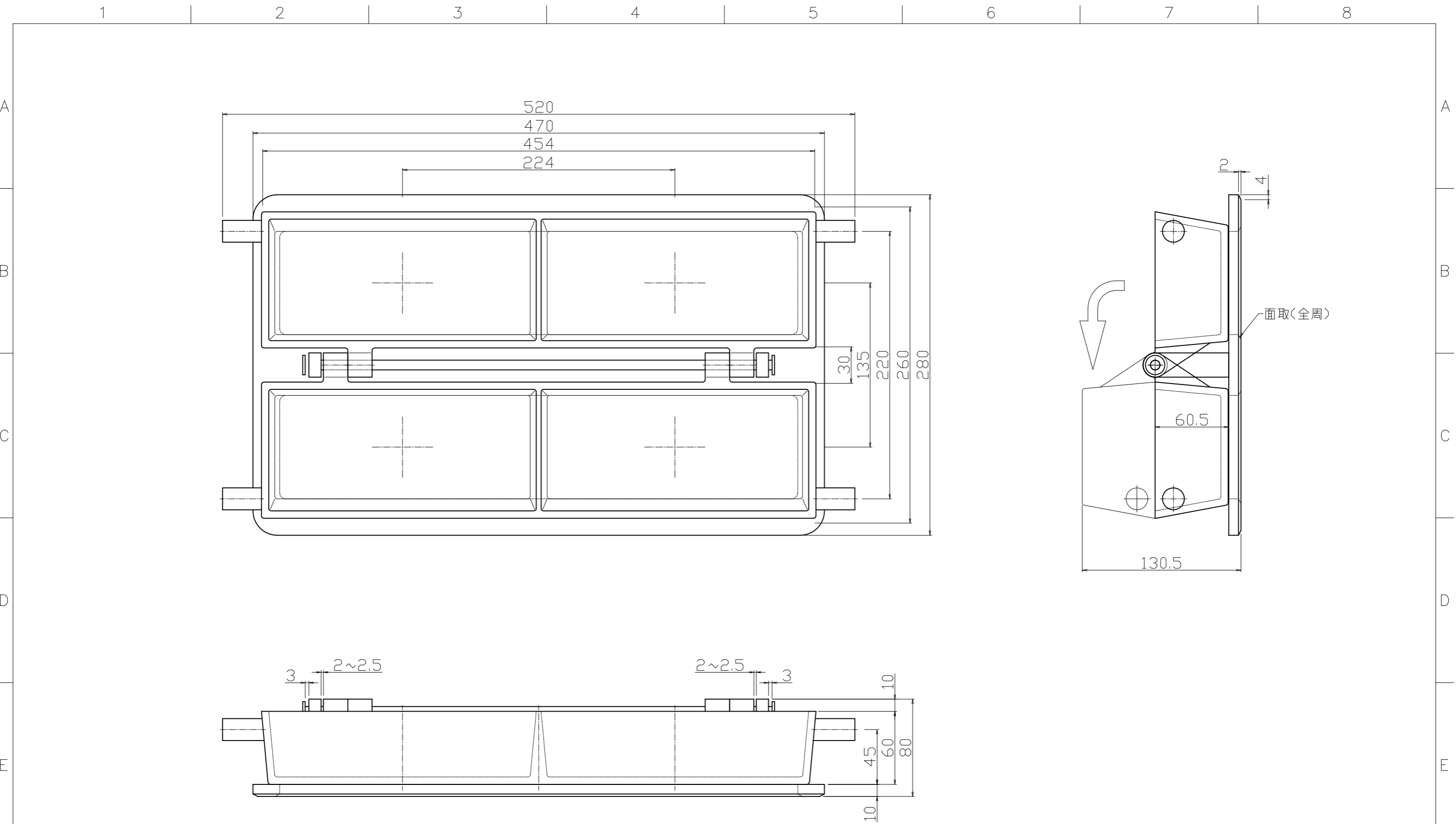
図名 機種	厚焼自動焼成機MA18型 概観寸法及び全体説明図	電気	3P200V/2.0kw	I7	831L/min	A3
	厚焼自動焼成機MA18型	ガス	LPG 4.18kg/h	尺度	1/18	

株式会社ミヤシタフーズ M-TEC(株) / TEL.0265(77)2321/FAX.0265(77)2320/Email:m-tec@k3.dipn.ne.jp



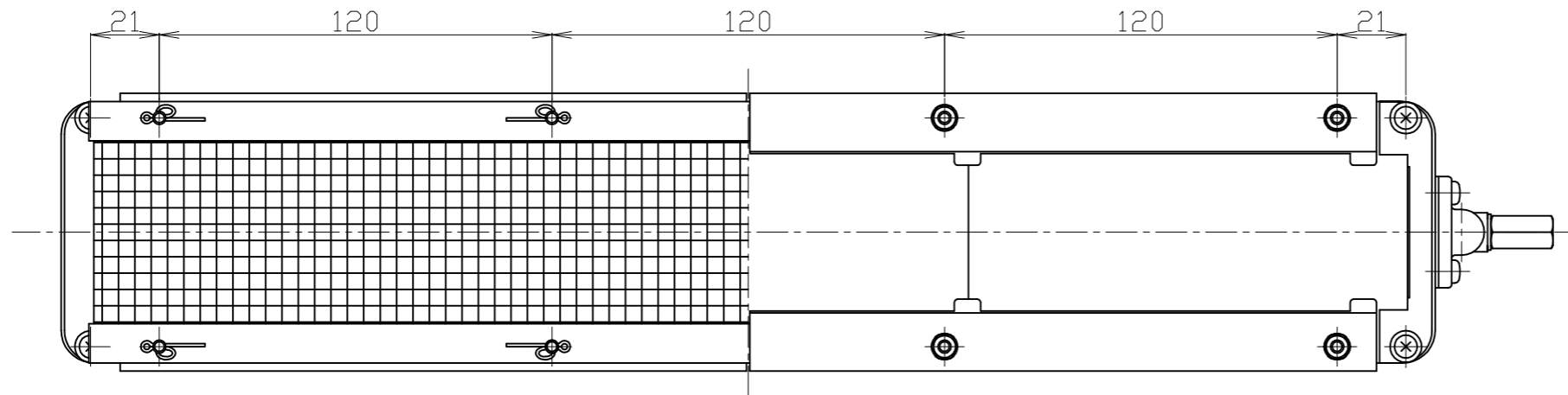
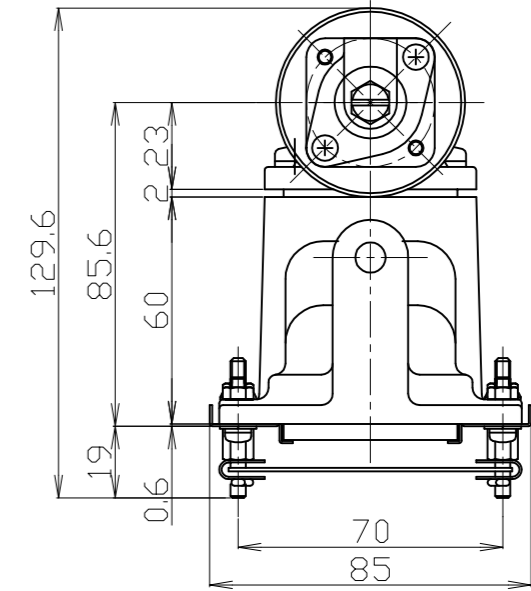
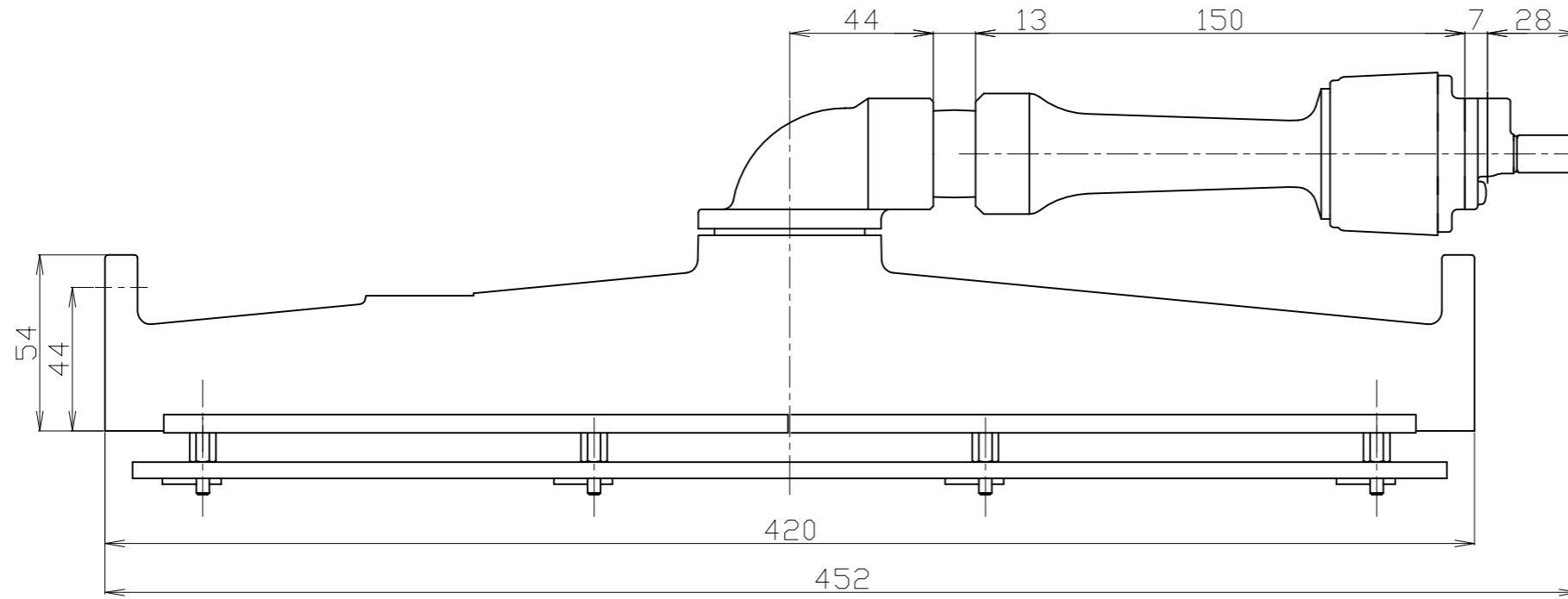
想定最終冷却製品サイズ(200~203×85)
 ****(サホ-製番)

普通寸法公差	$\Delta 2$.	.	.	15.05.18	AC4C		
~30	± 0.1	$\Delta 1$.	.	00	発行日	材	質
30~250	± 0.2	記号	個数	発行日	備考			備考
250~1000	± 0.3	承認	確認	設計・製図	品名	M定番500g肉厚版 鋳物		数量
1000~	± 0.5			Takamitsu.M	顧客	ALL	機種	MA Series
角度差	$\pm 20'$			発注・管理	顧客	MT500gT-AC4C-00	図番	
穴ピッチ	± 0.2			-	顧客		図番	
					顧客		図番	

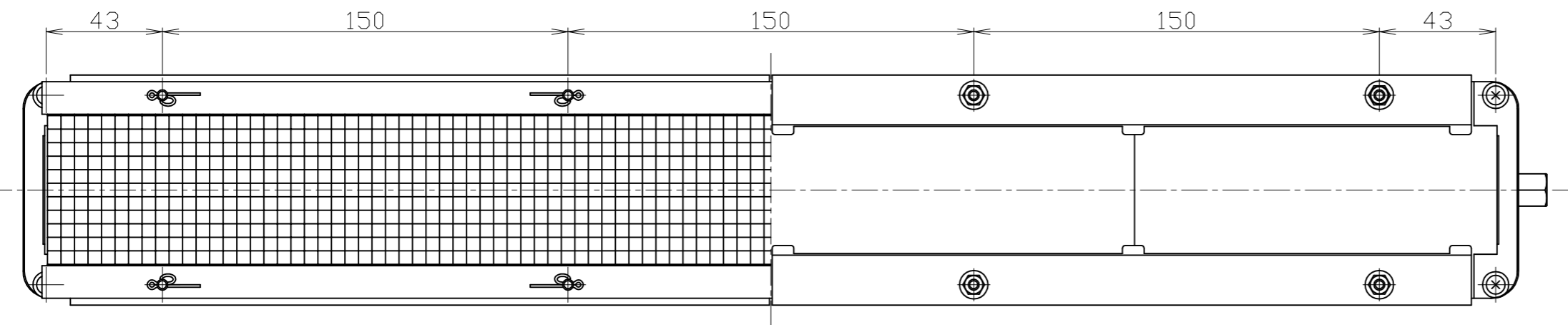
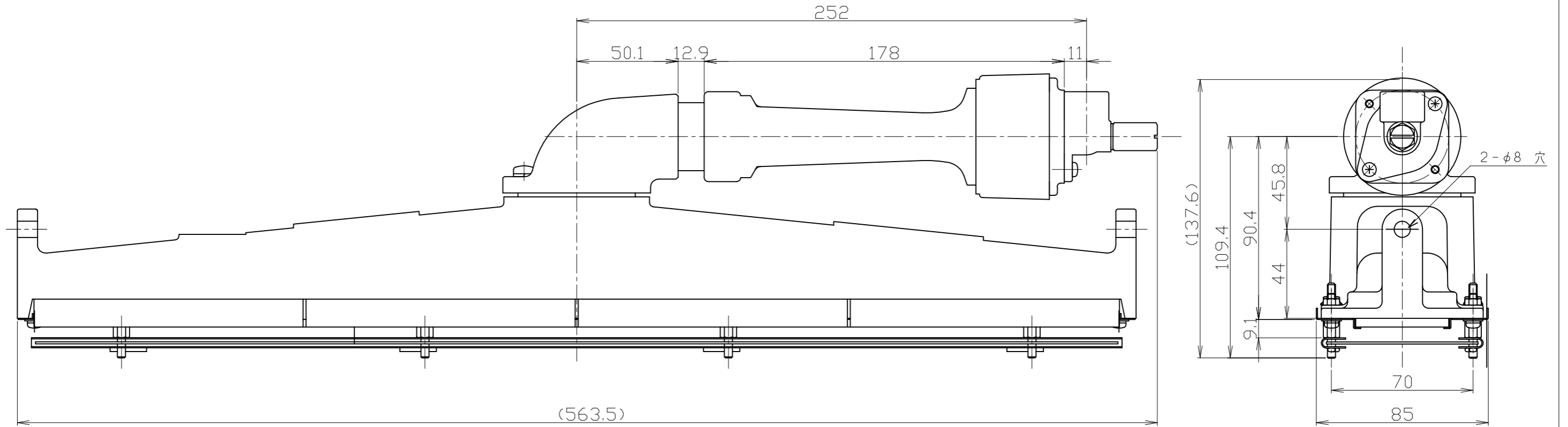


業務コードNo, -

普通寸法公差	Δ2	・	・	・	03.04.17	-	シルバーコートテラゲ
~30	± 0.1	Δ1	・	・	00発行日	材	質
30~250	± 0.2	記号	個数	発行日	備考	備考	備考
250~1000	± 0.3	承認	確認	設計・製図	品名	NEW定番厚焼500g焼成板(ASSY)	数量
1000~	± 0.5			Takamitsu.M	顧客	MA28型標準	④
角度差	± 20'			発注・管理	図番	MA28-MT500g-ASSY-00	1/3
穴ピッチ	± 0.2			-	度	A3	

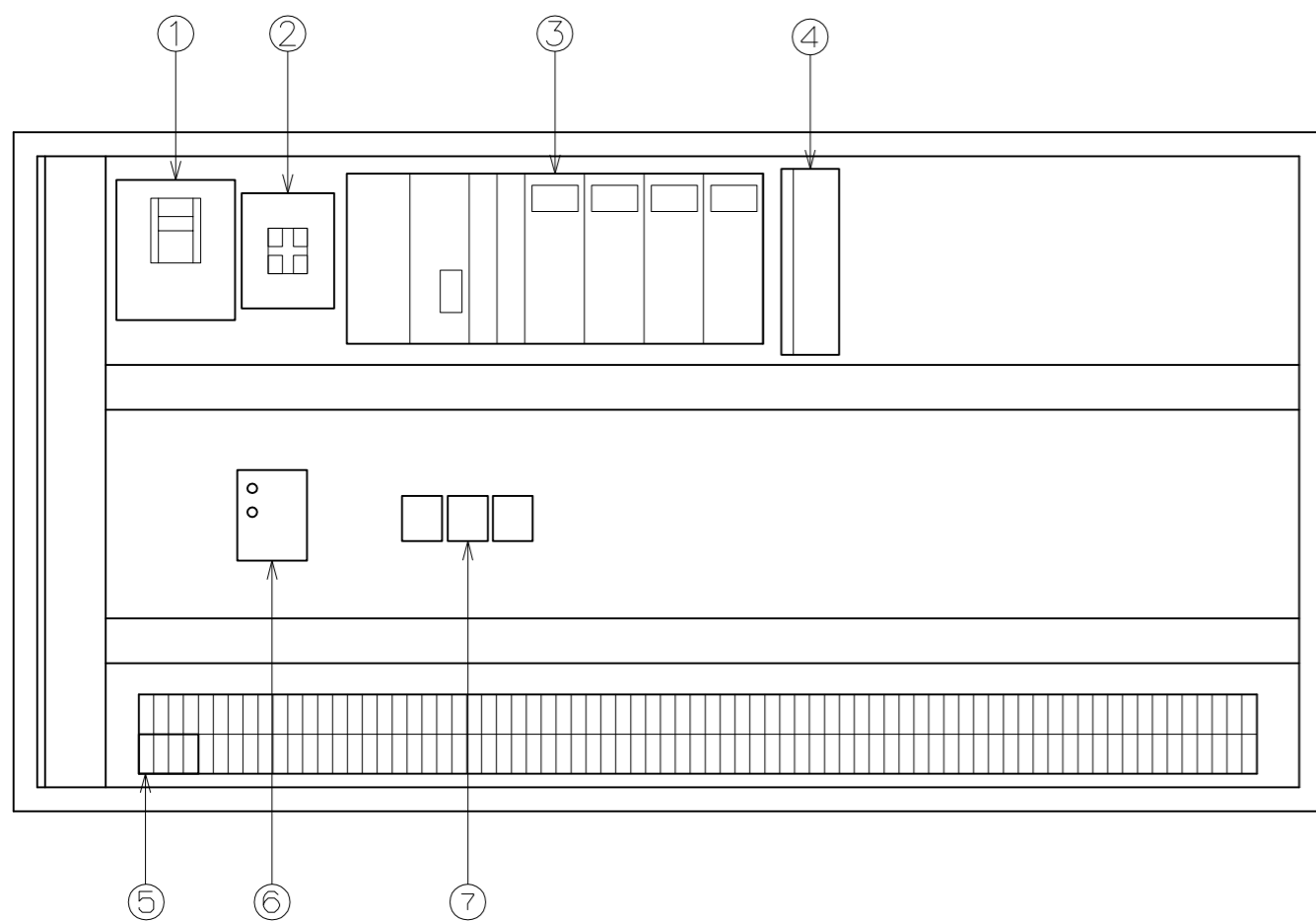


改 正	年月日		名称	ガス赤外線バーナ DH-61A			部品名	組立図	
	年月日		材質	仕上		員数	尺度	1/2	図番
	年月日		製図	2006.8.7 後藤悟	承認				提出用
	年月日						株式会社	成田製陶所	



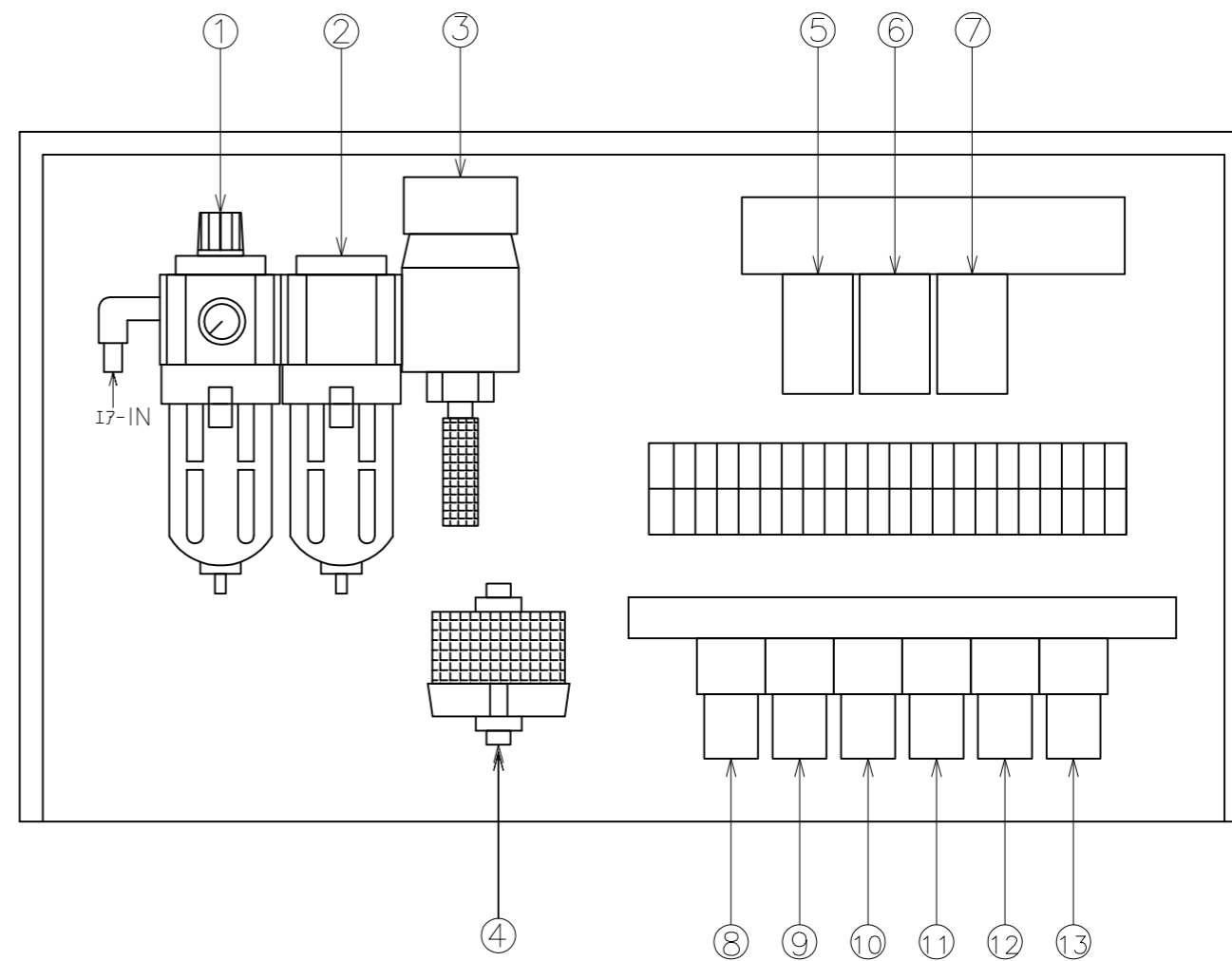
改 正	年月日		名称	ガス赤外線バーナ DH-81A			部品名	組立図						
	年月日			材質	仕上	員数		尺度	1/2	図番				
	年月日								製図	2005.9.27 後藤	承認			株式会社 成田製陶所
	年月日													

配電盤 電装関係



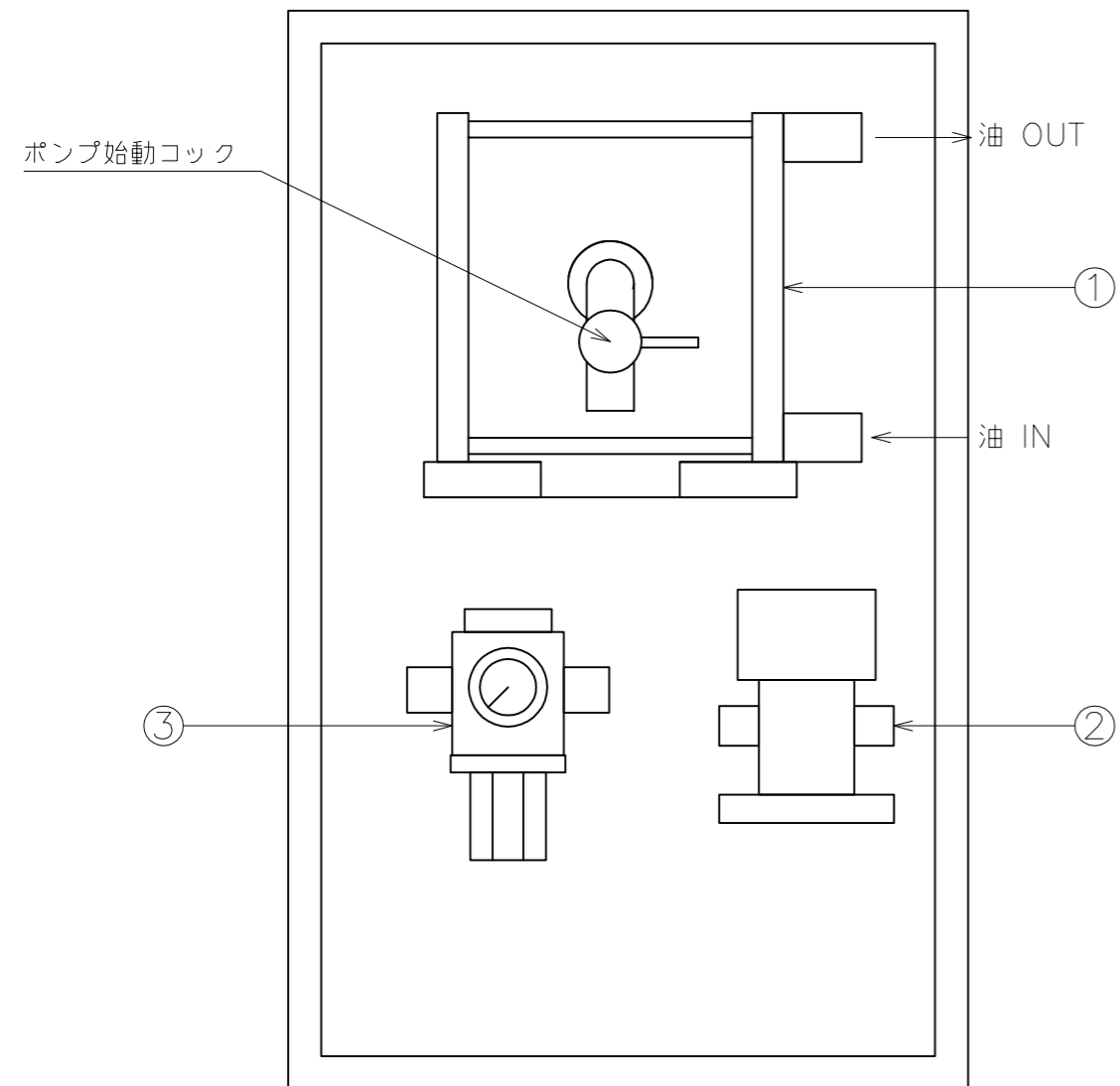
- ① メインブレーカ
- ② メインマグネットスイッチ
- ③ シーケンサー
- ④ スwitching・パワーサプライ(200V→DC24V)
- ⑤ 三相200V電源差込口
- ⑥ 1次側攪拌用モーターコントロールパック
- ⑦ 各部リレー

配電盤 エアー関係



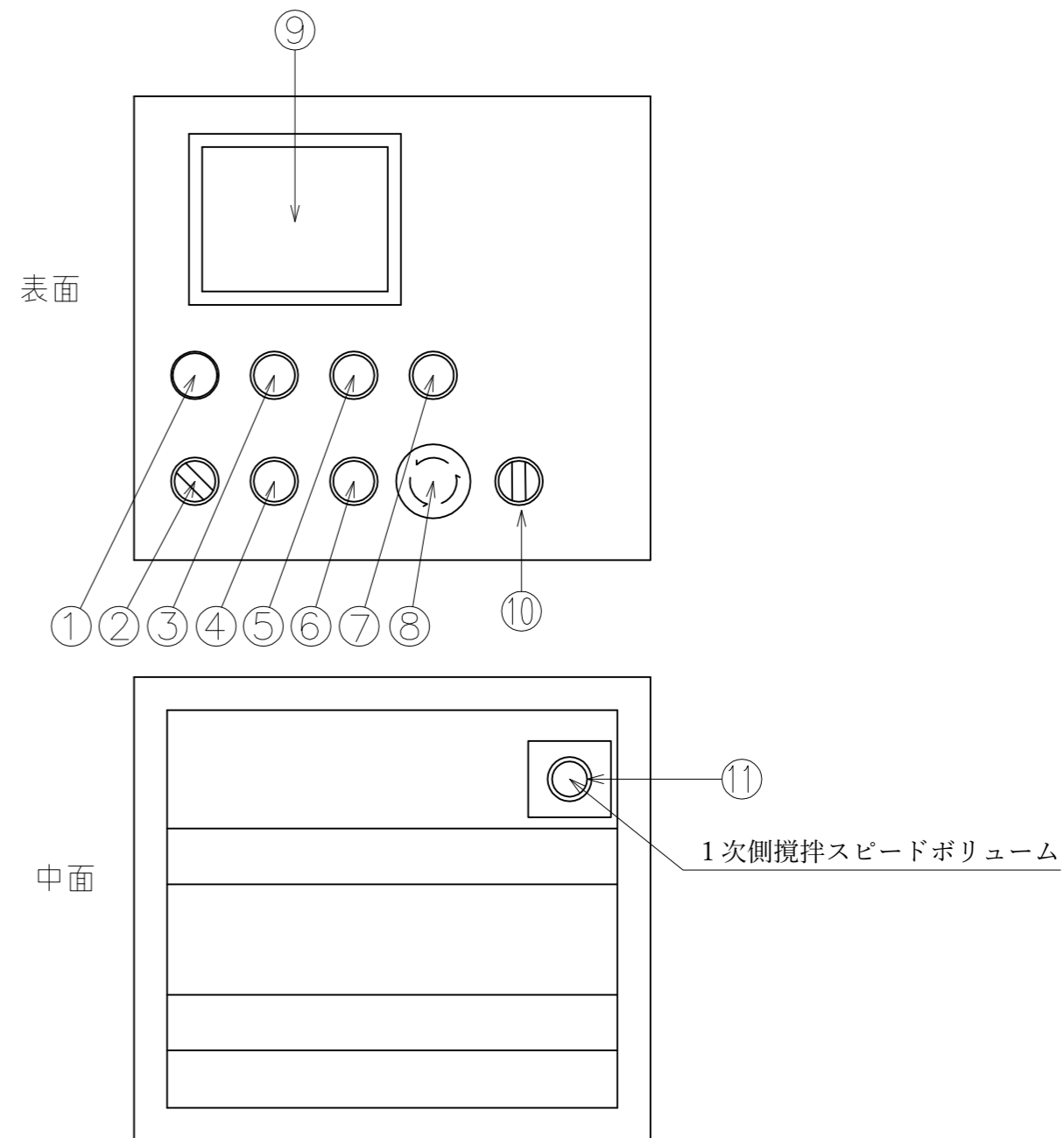
- ① フィルター・レギュレーター (0.5~0.6MPa使用)
- ② オイルミストフィルター
- ③ スロースタートバルブ
- ④ 排気クリーナ
- ⑤ 縦送り ソレノイドバルブ
- ⑥ 横送り ソレノイドバルブ
- ⑦ 充填 1次側ソレノイドバルブ
- ⑧ 油上下 1次側ソレノイドバルブ
- ⑨ 油スライド 1次側ソレノイドバルブ
- ⑩ ホッパー反転 1次側ソレノイドバルブ
- ⑪ ホッパースライド 1次側ソレノイドバルブ
- ⑫ 攪拌上下 1次側ソレノイドバルブ
- ⑬ 攪拌上下スライド 1次側ソレノイドバルブ

油ポンプ盤



- ① 油送り用ポンプ
- ② 1次用油開閉電磁弁
- ③ 油ポンプ用レギュレーター (0.2MPa使用)

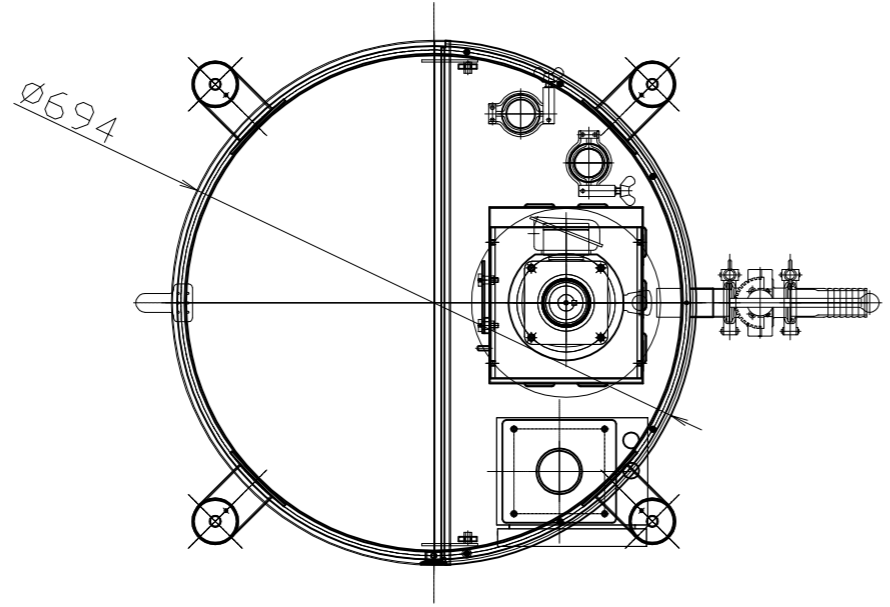
コントロールパネル



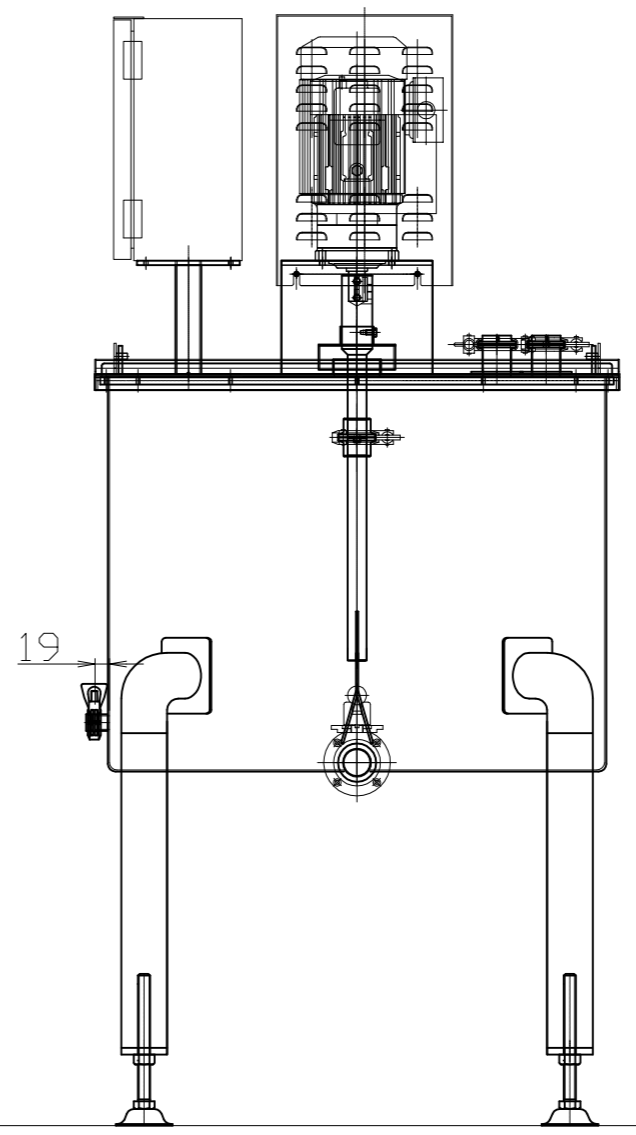
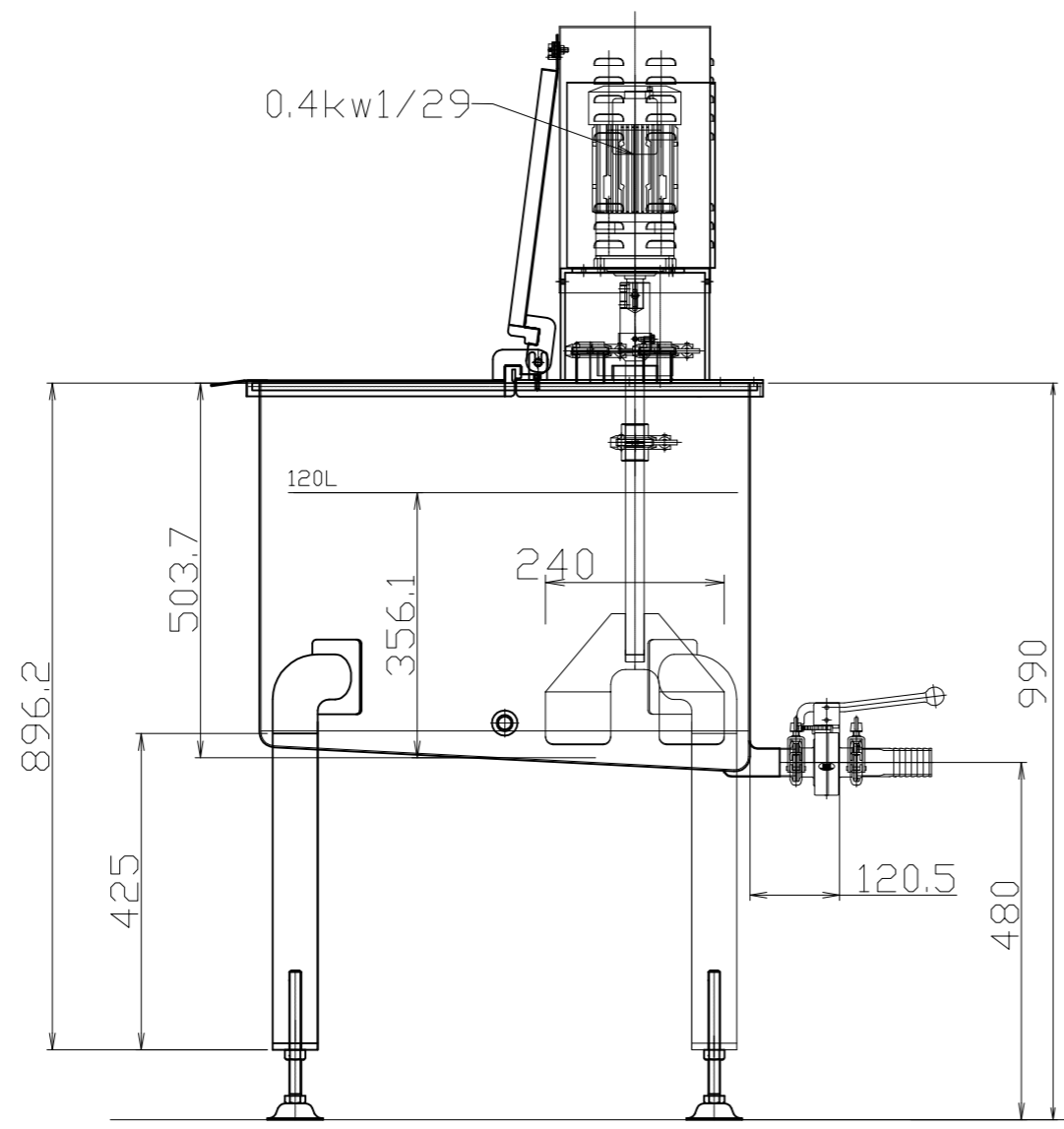
- | | |
|----------|----------------------------|
| ① 電源ランプ | 電源ON時点灯 |
| ② 電源 | 二次電源スイッチ |
| ③ 運転準備 | 運転準備開始ボタン (フライパンのみ移動) |
| ④ 停止 | 運転準備終了ボタン (運転、運転準備終了) |
| ⑤ 運転 | 運転開始ボタン (充填、攪拌等の運転開始) |
| ⑥ 停止 | 運転終了ボタン (運転状態終了) |
| ⑦ 充填終了 | 充填終了ボタン (3サイクル終了後、運転準備状態へ) |
| ⑧ 非常停止 | 非常停止ボタン (全機能即停止) |
| ⑨ タッチパネル | 運転状態確認、運転設定等 |
| ⑩ 速度設定 | 焼成機速度設定アップダウンスイッチ |
| ⑪ 攪拌スピード | 1次攪拌モータのスピードコントロールボリューム |

1 2 3 4 5 6 7 8

A
B
C
D
E
F



120L 攪拌タンク



1 2 3 4 5 6 7 8