

# STAR

## ストラウトマン圧縮減容機

取扱説明書

製品コード

K90103

型

式

MK1100

- ・ 部品ご注文の際は、必ず部品供給型式をご連絡ください。
- ・ 補用部品の一部には、まとめ・セット販売のみの部品があります。

“必読” 機械の使用前には必ず読んでください。

---

### スター農機株式会社

## はじめに

このたびは、ストラウトマン圧縮減容機MK1100をお求めいただき、誠にありがとうございました。  
本書は、本機の正しい使い方や使用上の注意について記載してあります。

本機の機能を十分にご活用いただくため、正しく安全にご使用頂くために、本書を最後まで必ずお読み下さい。  
本書は大切に保管し、必要なときは再読して下さい。

●最初に「安全上の注意」をよくお読み下さい。

### 〈安全に正しくお使い頂くために〉

絵表示について この取扱説明書及び本機への表示では、本機を正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するために、いろいろえ表示をしています。  
その表示と意味は次のようになっています。



危険

この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。



注意

この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が損害を負う可能性が想定される場合及び物的損害の発生が想定される内容を示しています。



## 警 告

- プレスプレートの誤作動による重大事故防止のために
  - ・チャンバー内に絶対入らないで下さい。
  - ・プレスプレートの下に絶対入らないで下さい。間違った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性があります。
- 挟まれ事故防止のために
  - ・油圧プレスユニットを移動させる際は両手で移動ハンドルを持って移動させて下さい。
  - ・操作中は可動部や圧縮部の隙間に足や手や指を入れないで下さい。挟まれ事故により人が死亡又は重傷を負う可能性があります。
- 感電事故防止のために
  - ・制御盤の扉を開け、スイッチ類や配線にさわらないで下さい。
  - ・濡れた手で操作盤のスイッチ類を操作しないで下さい。
  - ・濡れた手で電源プラグを抜き差ししないで下さい。
  - ・電源コードを傷つけたり、加工したりしないで下さい。感電事故により火災の発生並びに人が死亡に至る可能性があります。
- 安全に作業するために
  - ・作業区域には作業員 1 名のみ立ち入るようにして下さい。
  - ・安全保護具（ヘルメット、保護メガネ、安全靴、手袋等）を着用して下さい。



## 注 意

- 全ての安全装置が正常に作動している状態で操作して下さい。  
人身事故及び物的損害を負う可能性があります。
- 運転時や点検時に異常を発見した場合直に運転を中止して、修復して下さい。  
人身事故及び物的損害を負う可能性があります。
- チャンバーの扉を閉じる時はドアハンドルを確実に掛けて下さい。  
人身事故及び物的損害を負う可能性があります。
- 処理不適物の投入をしないで下さい。  
(金属製品及び塊、コンクリート等の塊、ガラス瓶、ガスボンベ、木・プラスチック製パレット、その他圧縮不可能なもの)  
人身事故及び物的損害を負う可能性があります。
- 改造をしないで下さい。 許可のない改造には責任を負いかねます。  
人身事故及び物的損害を負う可能性があります。
- 移設の際は・作業前に必ずプレスプレートを最下点までさげて下さい。  
・作業前に必ず電源プラグをコンセントから抜いてから作業して下さい。
- 設置場所は屋内を基本とし、雨・風・直射日光をさけた場所に設置して下さい。

## 本機の特徴

本機は軟質プラスチック類、紙類等かさばるごみを圧縮減容し排出処理費用の削減を目的とした油圧駆動の縦型圧縮減容機です。

ストラウトマン社は圧縮減容機を年間1500台生産しているヨーロッパ圏内最大の製造会社です。

豊富な実績を基に操作性、耐久性はもとよりあらゆる安全性が考慮されています。世界で最も厳しい安全規格と言われているドイツのVDE-GS規格をクリアー。さらにストラウトマン独自の安全機構をそなえています。

スーパーマーケットのバックヤードはじめ各種工場、病院、オフィスビル、食品メーカー、百貨店、倉庫・物流センター、ホテル、レストラン、教育機関、公共施設等あらゆる分野で使用されています。

### 1. 安全性

- ・ 3つの機能で安心操作。
  - ①近接スイッチ機構 : 誤操作防止
  - ②3つのドアロック : 扉開閉時の安全対策として3段階操作
  - ③両手操作機構 : 扉開状態では2つのボタンを同時操作

### 2. 作業効率

- ・ 従来の手作業による時間を大幅に短縮。

### 3. 簡単操作

- ・ 簡単なボタン操作で使いやすい親切設計。

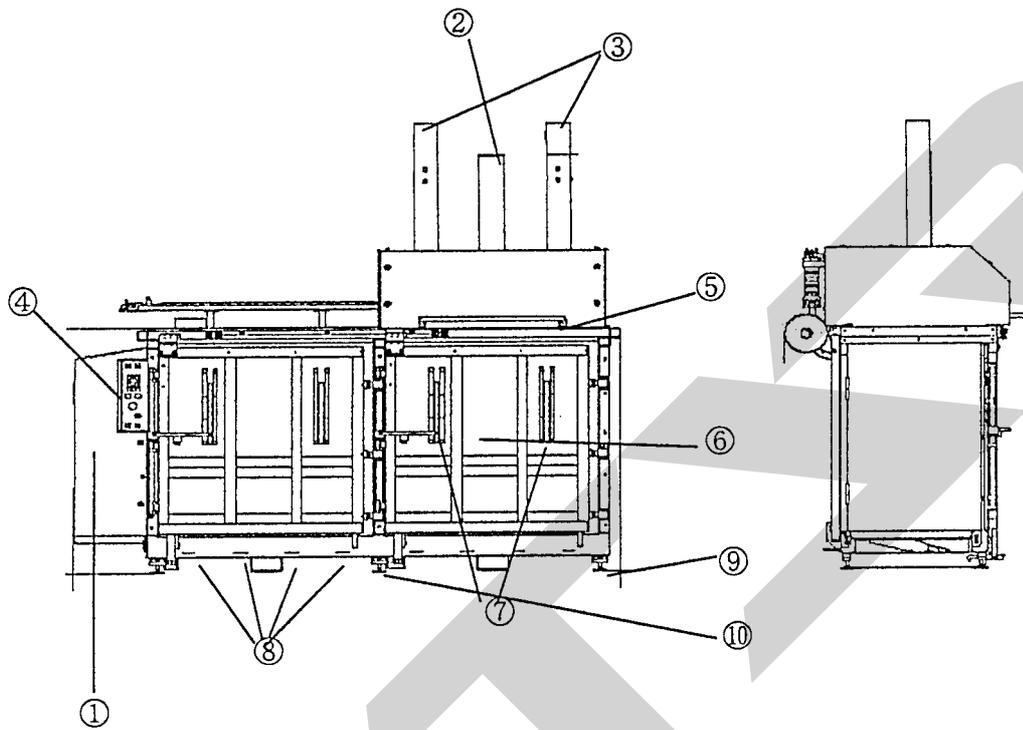
### 4. 耐久性

- ・ 構造はシンプルで頑丈。
- ・ 6トンのパワフルな圧縮力。

### 5. 環境美化

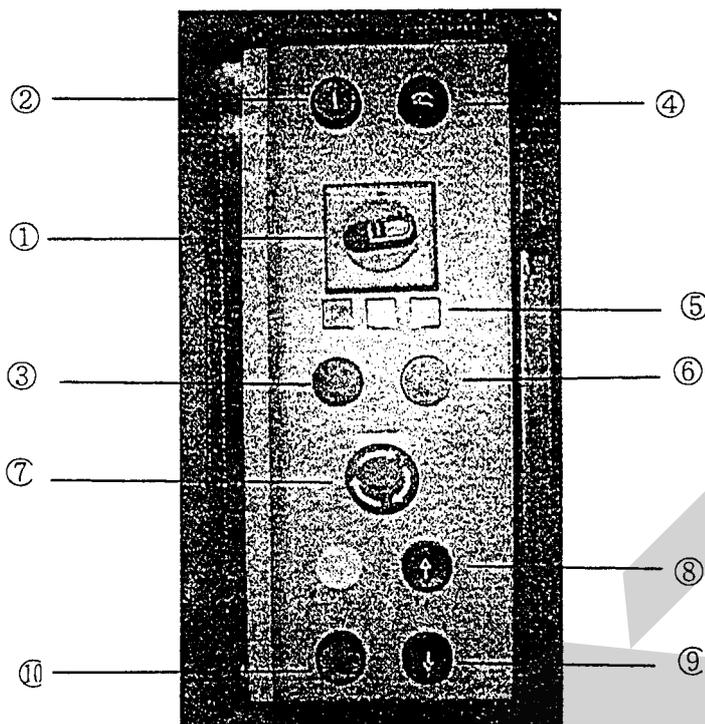
- ・ ごみ集積場所はいつもスッキリ。
- ・ ごみを圧縮減容することにより、広いスペース確保。
- ・ マルチチャンバー（連結式機種）では2つのチャンバーでごみ分別も可能。

## 各部の名称



- ①油圧ユニット
- ②油圧シリンダー
- ③プレスプレート歪み防止ガイド
- ④操作パネル
- ⑤油圧ユニット移動ハンドル
- ⑥チャンバー（プレスボックス）
- ⑦ガガリ（圧縮物戻り防止ツメ）紐掛けフック
- ⑧紐掛けフック
- ⑨本体ベース
- ⑩フットレバー

## 操作パネル



- ①メインスイッチ :
- ②自動運転ボタン (緑) :  
このボタンを押すと圧縮工程が開始されます。  
自動的にプレスプレートが下降し処理物圧縮後上昇します。
- ③操作可能表示ランプ (赤)  
メインスイッチをONにすると点滅します。
- ④マニュアルボタン
- ⑤電源確認ランプ  
3個のランプが点灯すれば正常です。
- ⑥圧縮完了ランプ (橙)  
設定した梱包量に達すると、このランプが点灯します。
- ⑦非常停止ボタン (赤) :  
このボタンを押すと全ての動作が停止します。  
安全の為に必ず両手で片方ずつ押して下さい。
- ⑧プレスプレート及び油圧排出機構上昇ボタン  
④のボタンと同時に押すとプレスプレート及び処理物払出し  
油圧機構が上昇します。  
安全の為に必ず両手で片方ずつ押して下さい。
- ⑨油圧排出機構下降ボタン  
④のボタンと同時に押すと処理物払出し油圧機構が下降します。  
安全の為に必ず両手で片方ずつ押して下さい。
- ⑩停止ボタン

# 運転操作手順



## 警告

作業区域には作業員1名のみ立ちいるようにして下さい。

### 〔1. 結束ヒモのセッティング〕

- ①電源を入れる前にヒモをセットしてください。
- ②ヒモをスリットから引き出す。
- ③ヒモの先端部に輪を作り、本体前面下部のヒモ掛けフックにかける。
- ④ヒモ引っかけ棒でヒモを底部の溝に沿わせる。

①～④で結束ヒモのセッティング完了です。

### 〔2. 電源をONにする〕

- ①メインスイッチを右に回しONの状態にする。  
メインスイッチONにすると操作パネルの操作可能表示ランプ（赤）が点滅します。
- ②自動運転ボタン（緑）を押し装置全体を初期化して下さい。  
操作可能表示ランプの点滅が停止し、運転可能な状態になります。



## 警告

油圧プレスユニットは必ず両手で移動させてください。

### 〔3. 圧縮工程〕

- ①プレスボックスに廃棄物を投入。
- ②油圧プレスユニットを移動させプレスボックス上にセットする。
- ③スタートボタンを押す。
- ④プレスプレートが下降し圧縮、圧縮後上昇し自動的に停止する。
- ⑤油圧プレスユニットを隣のプレスボックス上に移動させセットする。
- ⑥完全にセットされるとプレスプレートが自動的に作動し、圧縮工程に入ります。  
①～⑥を繰り返し行う。



## 警告

プレスプレート／油圧排出機構上昇ボタン黒色は必ず両手で押してください。

### 〔3. ひも結束工程〕

- ①設定した圧縮減容量に達すると黄色ランプが点灯します。  
この状態では、プレスプレートは下限で停止しておりスタートボタンを押しても作動しません。
- ②扉を開ける。
- ③プレスボックス後部のヒモをプレスプレート底部溝より専用工具で引き出す。
- ④本体前面下部のヒモ掛けフックからヒモを外し、引き出したヒモと強く結ぶ。
- ⑤マニュアルボタンとプレスプレート／油圧排出機構上昇ボタン黒色を両手で同時に押しプレスプレートを上昇させる。

### 〔4. 梱包物取り出し〕

- ①プレスボックスの全面にパレットをセットして下さい。
- ②マニュアルボタンとプレスプレート／油圧排出機構上昇ボタン黒色を両手で同時に押し油圧排出機構を上昇させる。
- ③マニュアルボタンと油圧排出機構下降ボタン黒色を両手で同時に押し両手で同時に押し油圧排出機構を下降させる。

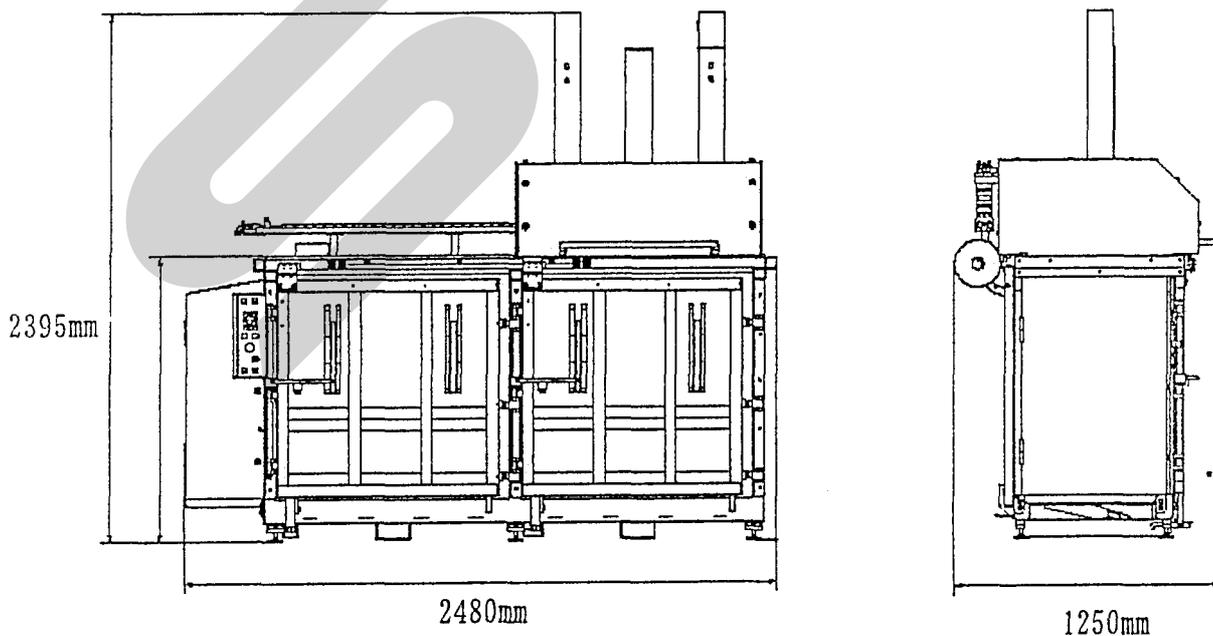
### 〔5. 作業終了時〕

- ①作業終了時は必ず扉を閉め、プレスユニットをどちらかのプレスボックスの正しい位置にセットしてください。
- ②メインスイッチをOFFにしてください。

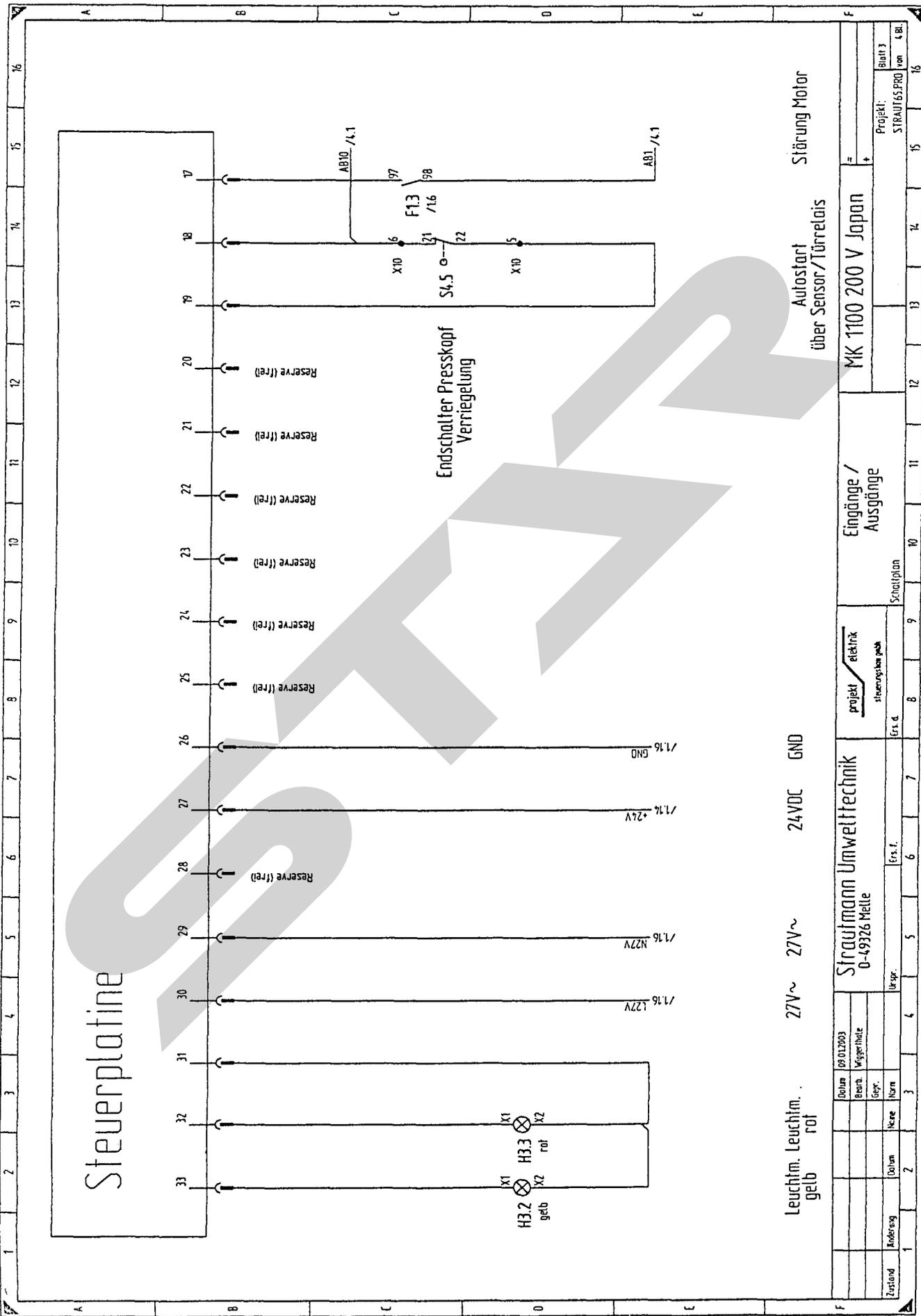
## 機械仕様

機械本体寸法	横幅	2480mm
	奥行	1250mm
	高さ	2395mm
機械本体重量		1680kg
投入口寸法	横幅	1100mm
	奥行	700mm
圧縮梱包物寸法	横幅	1100mm
	奥行	700mm
	高さ	800mm(最大)
圧縮梱包物重量		250kg(最大)
圧縮力		20t
シリンダーストローク		700mm
電源		200V 3相 50/60Hz
騒音レベル		80dB 以下
安全性		GS規格クリア
使用油圧オイル		シェル テラスオイル46 (ISO-HM46)

## 外形寸法図





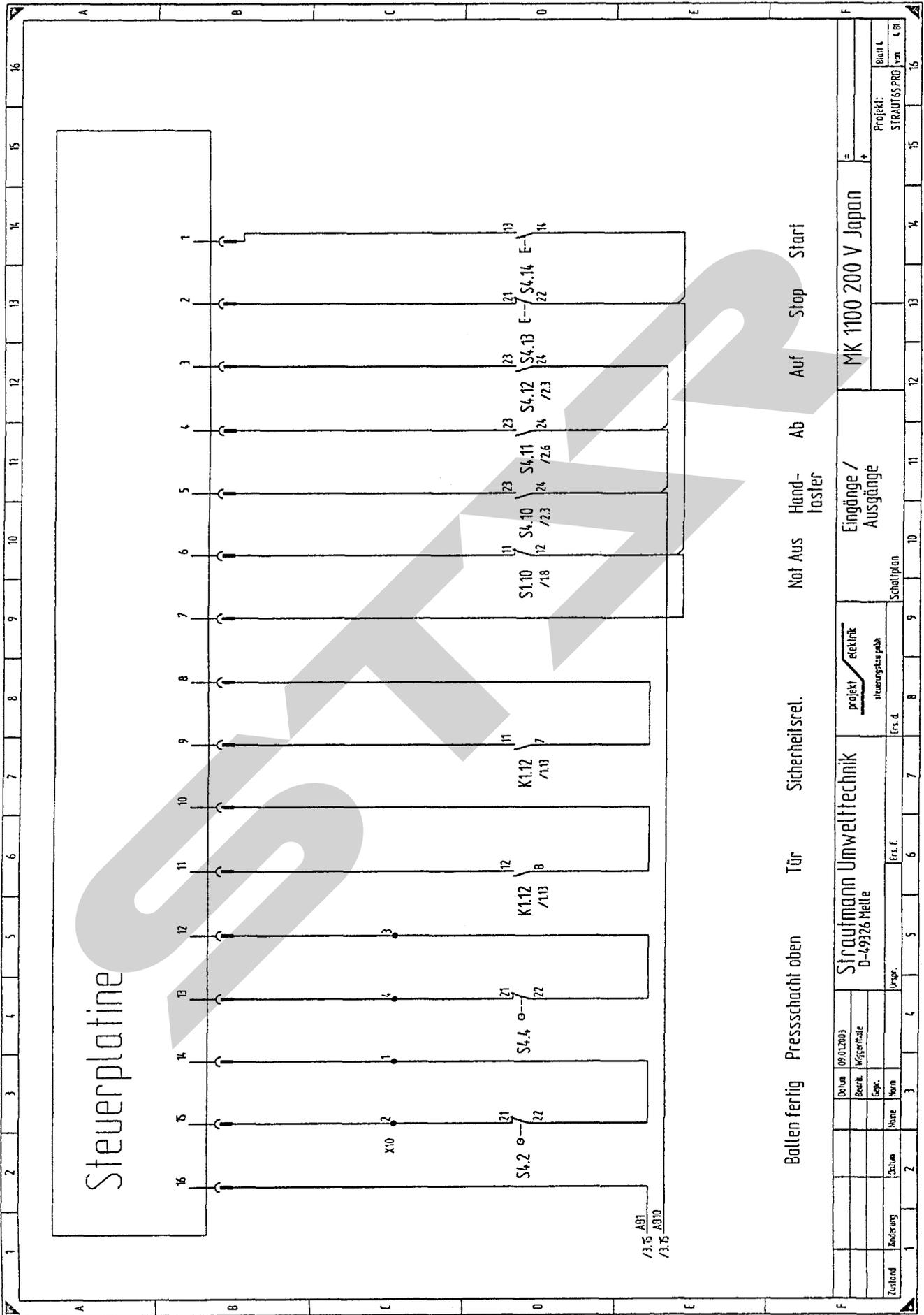


Steuerplatine

Endschalter Presskopf  
Verriegelung

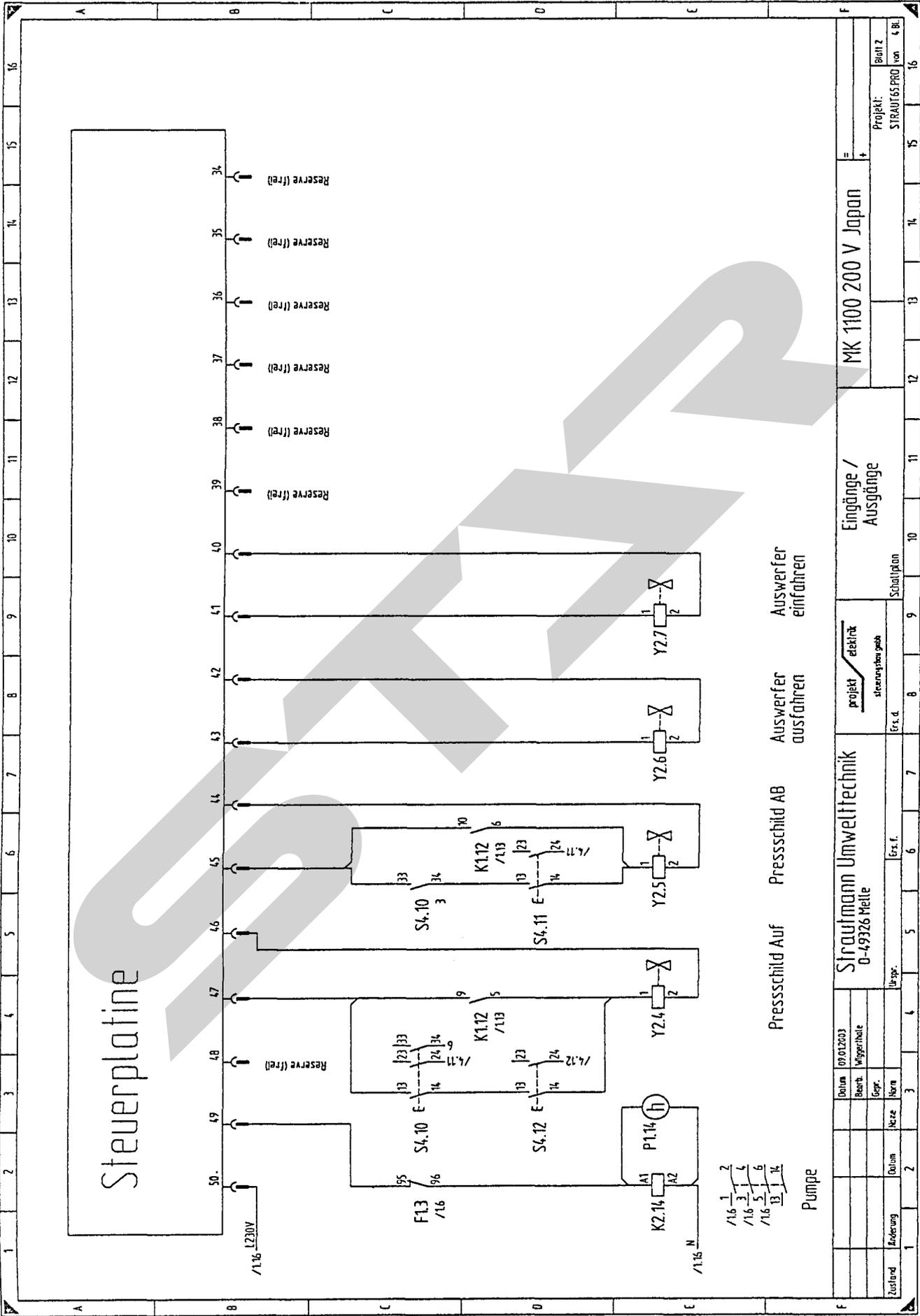
Leuchtm. Leuchtm. . . . . 27V~ 27V~ 24VDC GND  
 gelb rot

Projekt: STRAUT65PRO		Blatt 7	
von		4 BL	
Eingänge /		MK 1100 200 V Japan	
Ausgänge		=	
Autostart über Sensor/Türrelais		Störung Motor	
Schaltplan		projekt / elektrisch	
Steuerungsschaltplan		frs. d.	
Strautmann Umwelttechnik		frs. f.	
0-49326 Melle		Urspr.	
Datum 09.02.2003		Bearb. Vögelerholz	
Dreh.		Dreh.	
Norm		Norm	
Zustand Änderung		Datum	
1		2	



Ballen fertig Presssacht oben Tür Sicherheitsrel. Not Aus Hand- Auf Stop Start  
 fester

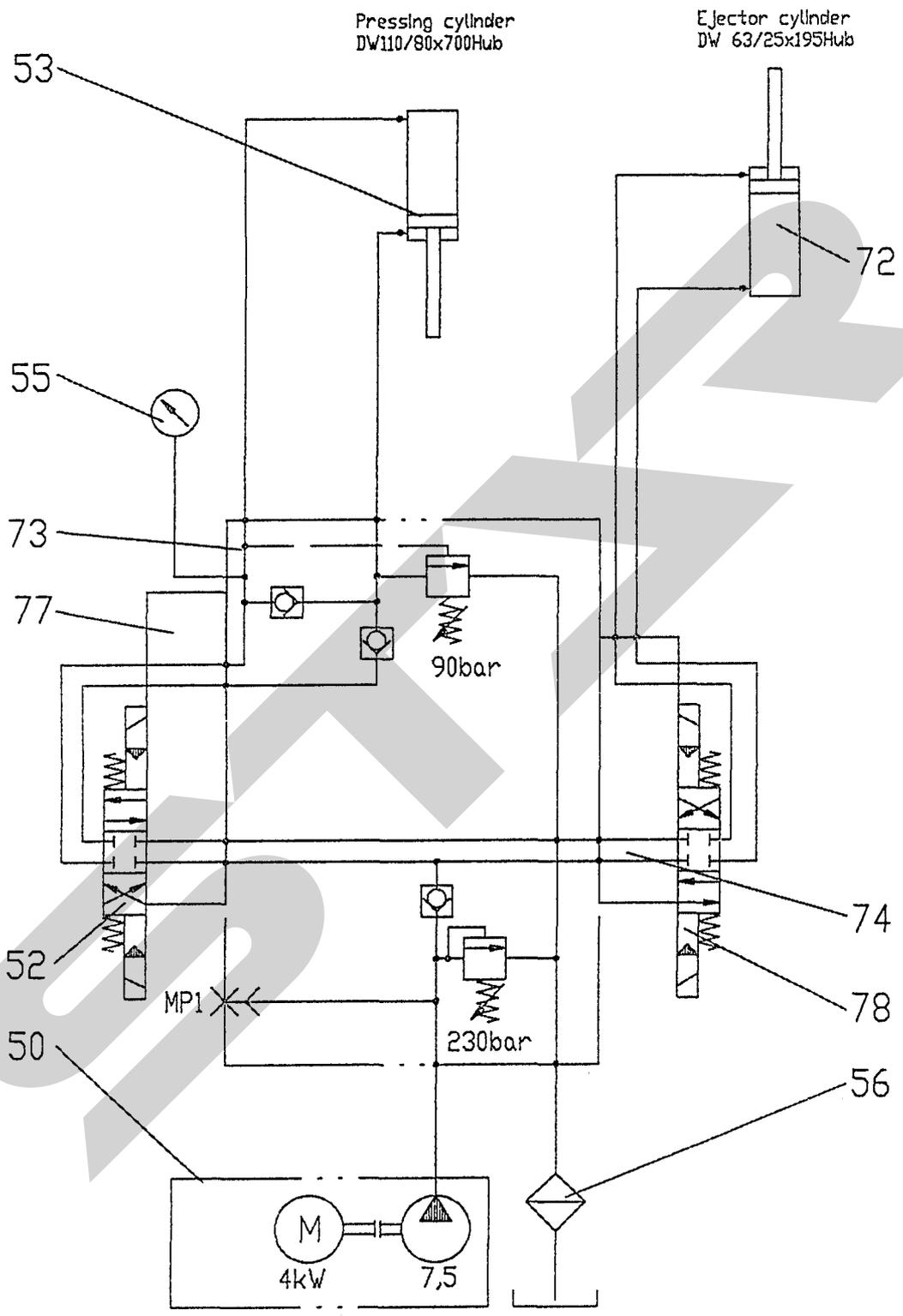
Strautmann Umwelttechnik D-49326 Mette		projekt / elektrisch		MK 1100 200 V Japan	
Datum 09.01.2003		situationenwahl		Schaltplan	
Bech. / Mfggeräte		Ers. d.		Ers. f.	
Begr.		Ers. d.		Ers. f.	
Name		Ers. d.		Ers. f.	
Datum		Ers. d.		Ers. f.	
Blatt n.		Ers. d.		Ers. f.	
von		Ers. d.		Ers. f.	
1. Bl.		Ers. d.		Ers. f.	
16		Ers. d.		Ers. f.	



# Steuerplatine

Pressschild Auf Pressschild AB Auswerfer ausfahren Auswerfer einfahren

Zustand		Änderung		Datum		Menge		Norm		Irrspr.		Ers. f.		Ers. d.		Schaltplan		Eingänge / Ausgänge		MK 1100 200 V Japan		
Projekt		elektrisch		projekt		steuersystem gmbh		Proj. d.		Ers. f.		Ers. d.		Schaltplan		Eingänge / Ausgänge		MK 1100 200 V Japan		Projekt:		
Blatt 2		von		4 Bl.		16		15		14		13		12		11		10		9		
Blatt 2		von		4 Bl.		16		15		14		13		12		11		10		9		
Blatt 2		von		4 Bl.		16		15		14		13		12		11		10		9		



SFAA



<b>本 社</b>	066-8555	北海道千歳市上長都1061番地2 TEL 0123-26-1123 FAX 0123-26-2412
<b>環境機械営業部 (北海道)</b>	066-8555	北海道千歳市上長都1061番地2 TEL 0123-26-1123 FAX 0123-26-2412
<b>環境機械営業部 (栃木)</b>	323-0158	栃木県小山市梁2512-1 TEL 0285-49-1400 FAX 0285-49-1410