



様式第 4

### 放電加工機用自動消火装置型式試験確認結果通知書

危 業 第 469号  
平成23年10月11日

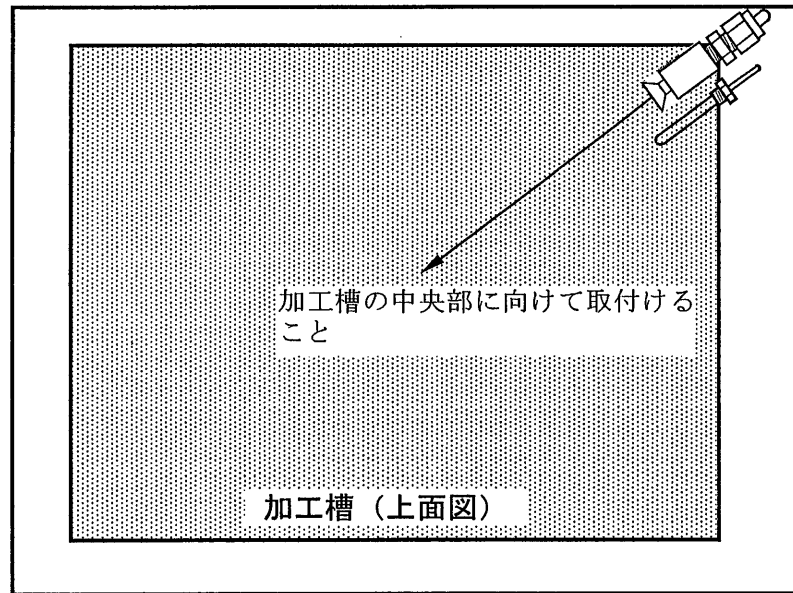
ヤマトプロテック株式会社  
代表取締役 乾 雅俊 殿

危険物保安技術協会  
理事長 寺 村 映

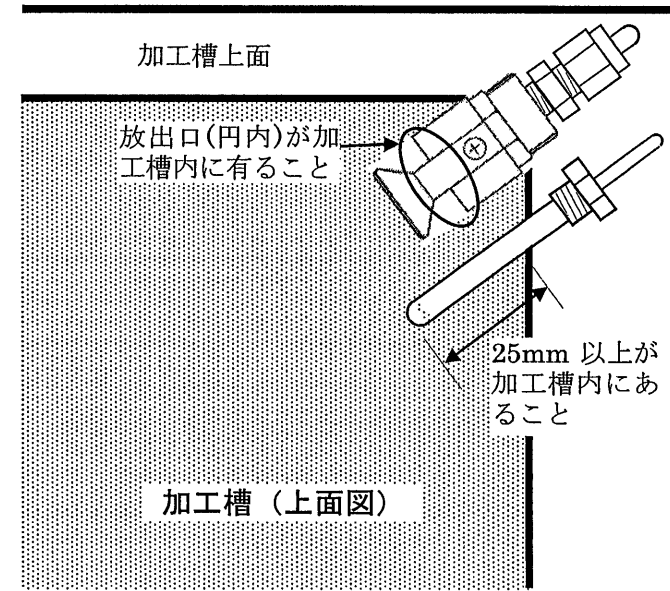
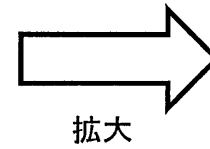
平成23年9月8日付けで申請のあった放電加工機用自動消火装置について型式試験確認を行った結果、次のとおり当協会の定める試験の基準に適合していると認められるので通知します。

確 認 内 容	型式	AHF-3	
	確認年月日	平成23年10月11日	
	確認番号	第YP23-01-00号	
	使用消火薬剤	種類 薬剤量 最大防護面積	機械泡（水成膜） 3.5L 0.7㎡
	貯蔵容器	内容量 本数 使用温度範囲 方式 最高使用圧力	6.0L 1本 0℃～40℃ 蓄圧式 0.98MPa
	感知部	種類 公称作動温度 最小設置個数 設置範囲	熱感知方式（サーミスタ） 70℃ 1個 別紙1及び2のとおり
	放出口	材質 最小設置個数 設置範囲	真鍮製 1個 別紙1及び2のとおり
特記事項等	なし		

備考 1. この用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。



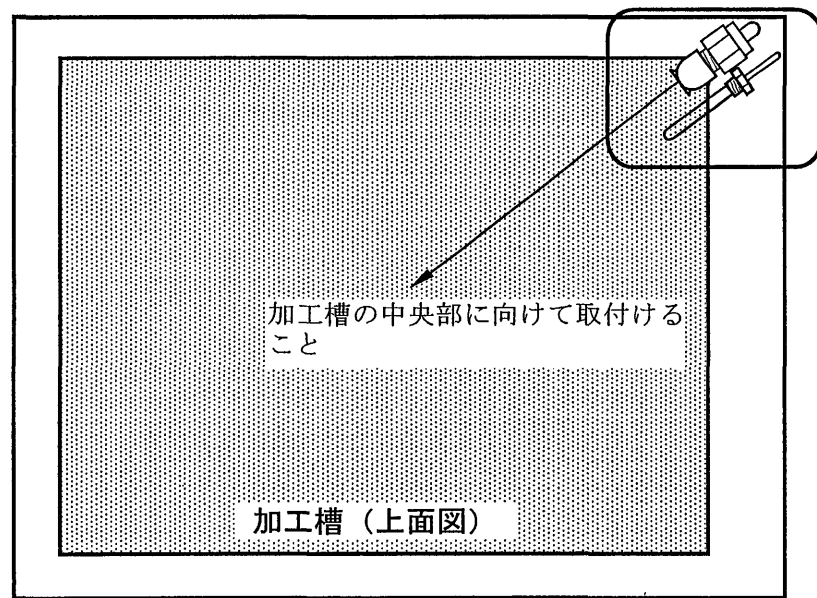
感知部・放出部取付位置



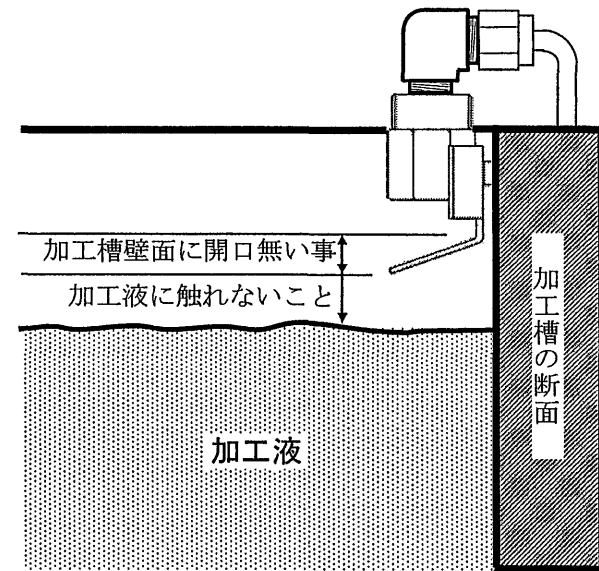
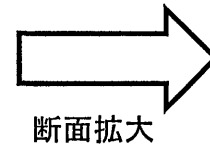
感知部・放出部取付位置拡大

放出部を加工槽液面と水平に取り付ける場合

- (1) 感知部及び放出部は、放電加工機の加工槽の角部上面に取付けること。
- (2) 感知部及び放出部の取付方向は、加工槽の中央部に向けて取付けること。
- (3) 感知部は先端から 25mm 以上が加工槽内に出るように取付けること。
- (4) 放出部は放出口(円内)が加工槽内に出るように取付けること。
- (5) 放出部を加工槽から離して取付けないこと。必ず加工槽の角部上面に取付けること。



感知部・放出部取付位置



放出部取付位置拡大

放出部を加工槽液面と垂直に取り付ける場合

- (1) 感知部は、放電加工機の加工槽の角部上面に取付けること。
- (2) 放出部は加工槽内部の角部に挟み込む形状で取付けること。
- (3) 感知部及び放出部の取付方向は、加工槽の中央部に向けて取付けること。
- (4) 感知部は先端から 25mm 以上が加工槽内に出るように取付けること。
- (5) 放出部は加工液面が変動しても、放出部先端が加工液液面に触れないよう取付けること。  
また放出部先端の拡散板と同じ高さに加工槽の壁面に開口が無い場所を取付けること。