

Concrete Steam Curing System

# 養生温度 制御システム H-CSC



＼ 蒸気養生専用のシステム ＼  
養生作業と製造記録を自動化



昇温の規定温度  
勾配を自動制御



養生の  
実績記録と保存



マスターで  
部屋ごとに設定



POINT !

視認性のよい  
カラータッチパネル採用

## サンプル画面



|               | 1室      | 2室      | 3室      | 4室      |
|---------------|---------|---------|---------|---------|
| 運転状態          | 停止 上昇制御 | 停止 上昇制御 | 停止 上昇制御 | 停止 上昇制御 |
| 設定温度          | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   |
| 現在温度          | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   |
| 開始温度          | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   |
| 完了温度          | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   | 12.3℃   |
| 電磁弁動作         | OFF     | OFF     | OFF     | OFF     |
| 上昇制御<br>設定/現在 | 0.1h    | 0.1h    | 0.1h    | 0.1h    |
| 探湯制御<br>設定/現在 | 1.2h    | 1.2h    | 1.2h    | 1.2h    |

## 主要仕様

|        |  |
|--------|--|
| 盤用 BOX | H800×W700×D300   |
| 制御機器   | PLC 三菱製Qシリーズ   |
| 表示部    | カラータッチパネル  |
| 記録系    | グラフィックレコーダ KR2S00<br>チノー製  |
| 電源     | AC100V DC24V   |
| データ記録  | ①記録計の印字記録紙を保存<br>②システム本体から<br>USB抜き取り管理PCに保存<br>③システム本体からデータ送信で<br>管理PCに保存 |



クラウドで系列  
工場のデータを  
一元管理

## お問合せ先

### 大阪本社・工場

〒532-0027 大阪府大阪市淀川区田川3-5-11  
TEL：06-6300-2121 FAX：06-6195-2285

### 札幌営業所

〒060-0032 北海道札幌市中央区北二条東2-1  
TEL：011-221-1640 FAX：011-221-1641

### 東京支店

〒166-0004 東京都杉並区阿佐谷南3-12-9  
TEL：03-3392-6311 FAX：03-3392-7151

### 東北事業所

〒982-0032 宮城県仙台市太白区富沢3-8-41  
TEL：022-355-7450 FAX：022-243-1940



生コン専用ホームページを開設いたしました！  
生コンシステム.jp：<https://namakon-system.jp/>



この製品の  
課題解決事例を見る

