

ワイドホッパ

WH

取扱説明書



- この取扱説明書を読み、理解するまでは、操作および保守点検を行わないでください。
- この取扱説明書を、機械の操作および保守・点検を行う場合に、いつでも調べられるように機械の近くに大切に保管してください。

重要なお知らせ

▲ 警 告

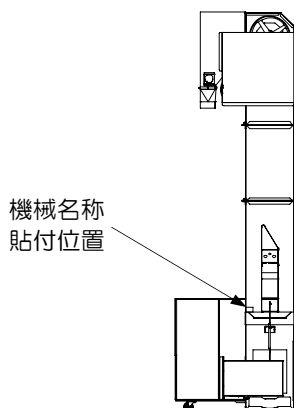
- この機械の操作および保守・点検を行うときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。
- この取扱説明書に従わなかったために、あるいは誤用や無断改造がなされたために、ケガを負ったり損害が発生したとしても、株式会社サタケおよびJAまたは販売店は一切その責任を負いません。

1. この機械は、米麦用です。他の用途には使用しないでください。
2. 近年、産業機械には、新しい材料や加工方法の採用により、さまざまな危険が数多く発生する傾向にあります。

この機械の取扱上の危険についても、すべての状況を予測することはできません。そのため、この取扱説明書の記載事項や機械に表示してある注意事項は、すべての危険を想定しているわけではありません。従って、機械の操作または日常点検を行う場合は、この取扱説明書の記載および機械本体に表示されている事項に限らず、安全対策に関しては十分配慮していただくようお願いいたします。

3. この取扱説明書について、質問やより詳しい情報が必要な場合は、お買い上げのJA・販売店または、巻末「緊急時の連絡先」にお問い合わせください。
4. この取扱説明書において、万一、ページの「乱丁」や「落丁」等があった場合は、お取替えいたします。お手数ですが、お買い上げのJAまたは販売店までご連絡ください。

なおその際は、機械名称も合わせてご連絡ください。



もくじ

ページ

重要なお知らせ	i
---------------	---

ご使用のまえに

安全のために必ずお守りください	1
表示ラベルの貼付位置	3
各部のなまえ	4
表示部・操作部のなまえとはたらき	5
運転前の準備と確認	6

運転のしかた

運転	8
----------	---

お手入れと保管

残留穀物の取出しと掃除	9
その他の点検と作業	10

困ったとき

困ったときの対処のしかた	11
機械の仕様	13
機体寸法	14
操作盤の配線図	15

機械の組立

機械の組立要領	16
1. サイドプレートの組替え	17
2. 昇降機の組立	18
3. 下部Vベルトと安全カバーの取付け	20
4. プラスホース、シュートパイプの取付け	20
5. サーマルリレーの電流値調整方法	21
6. 操作盤の組替え	22
7. 電源コネクタの結線	22
8. 回転方向の確認	23
9. 組立後のチェック	23
10. 駆動関係図	23

消耗品

消耗品	24
-----------	----

保証とアフターサービス	25
-------------------	----

安全のために必ずお守りください

ご使用のまえに、この欄を必ずお読みになり、正しく安全にお使いください。

誤った取扱いをした場合に生じる危険とその程度を、次の表示で区分して説明しています。表示と意味は次のとおりです。

 警告	この表示を無視して、誤った使い方をすると、人が死亡・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、誤った使い方をすると、人が傷害を負う可能性や物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

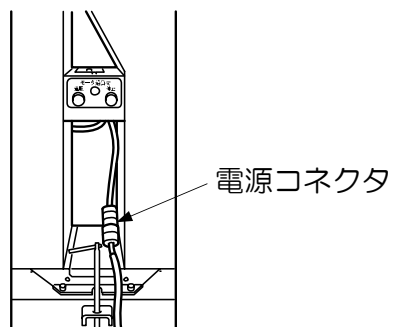
警告

子供を近づけない	子供を、作業通路の近くで遊ばせないでください。また、作業に関係ない人を作業通路内に入れないでください。
使用する人の制限	過労・病気にかかっている等で健康状態の悪い人、また酒気帯び、妊娠している人、若年者は作業および運転操作をしないでください。
作業に適した服装を着用する	長い頭髮は束ね、作業に適した袖口のしまった服（例えばつなぎ）および底のすべらない靴で作業をしてください。 作業時は、ヘルメット、安全靴、必要に応じて防塵メガネ、手袋、マスクを着用してください。
周囲を確かめてから運転開始	運転は、周囲の安全を確かめてから開始してください。 2人以上で作業するときは、互いに合図をかわし作業してください。
カバー類を取付けて運転 	カバー類はすべて取付けて運転してください。カバーを取付けないと、駆動部で怪我をする原因になります。
ホッパの奥へ手を入れない 	運転中はホッパの奥へ手を入れないでください。スクリュで怪我をする原因になります。 安全ガードを外しての運転は絶対にしないでください。

安全のために必ずお守りください

⚠ 警 告

掃除・点検時は電源コネクタを
抜く



各部の掃除・点検をする場合は、電源コネクタを抜いて行ってください。
電源コネクタを抜かないと、点検中、感電する原因になります。

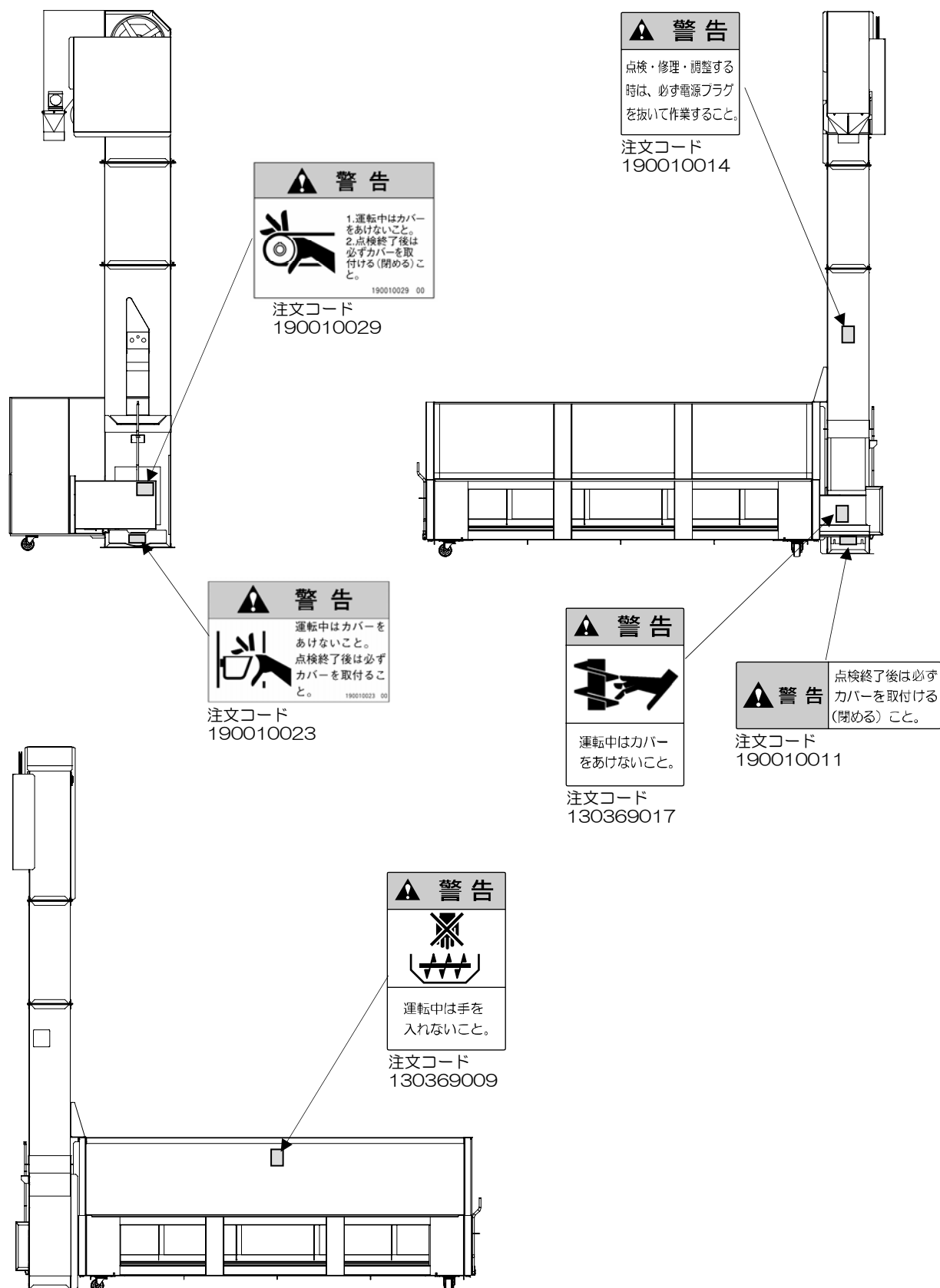
⚠ 注 意

機械周辺の作業通路を確保

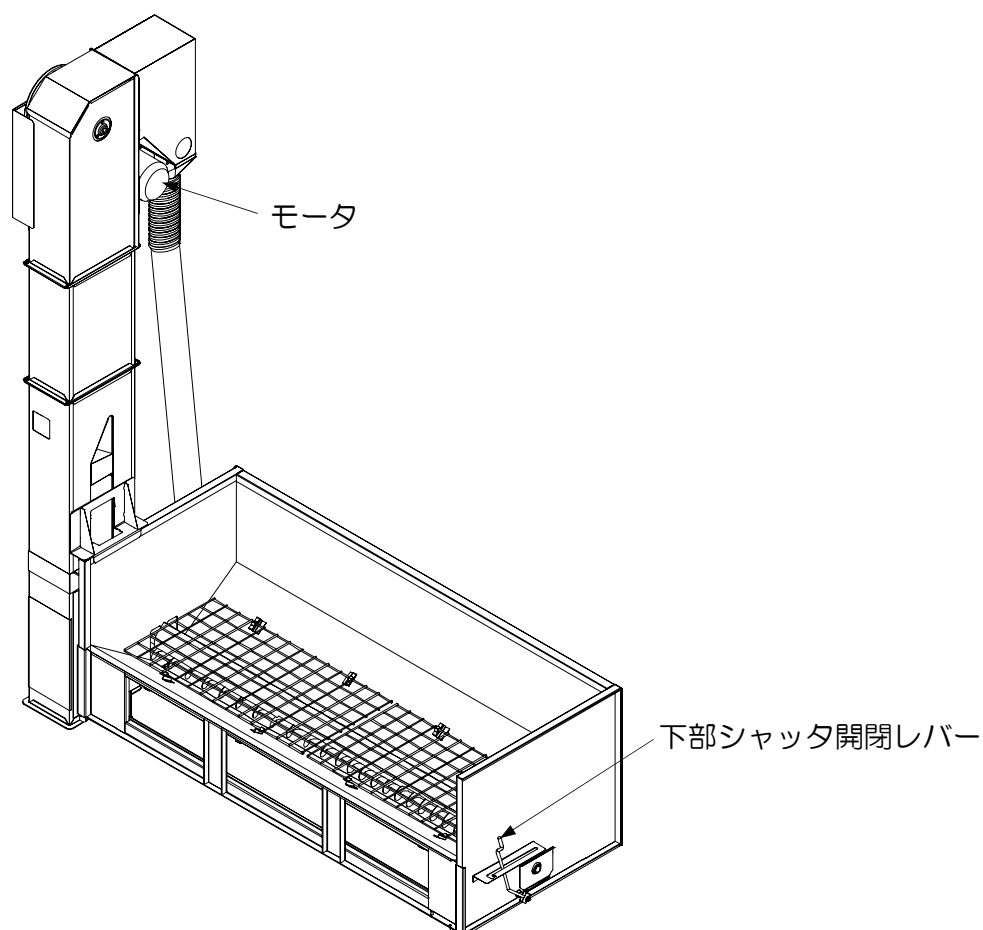
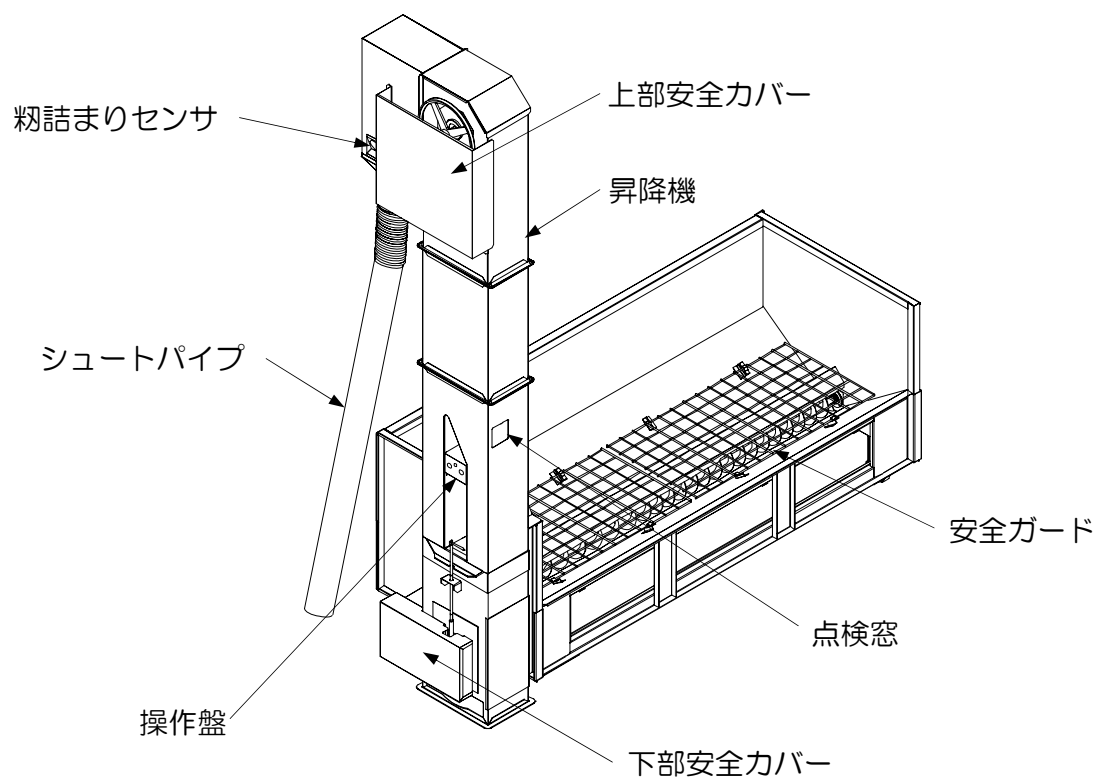
機械周辺の作業通路を確保してください。狭いと部品交換や掃除ができなくなります。

表示ラベルの貼付位置

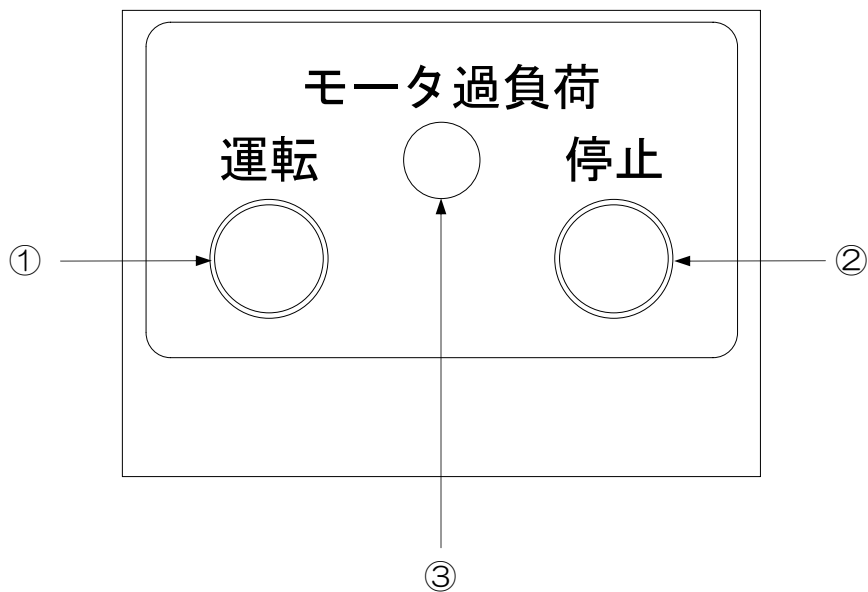
表示ラベルは、図示の位置に貼り付けてあります。これらのラベルの内容は、1ページの「安全のために必ずお守りください」で説明しています。必ずその指示に従ってください。ラベルが汚れて見えなくなった場合は、布、水、洗剤できれいにしてください。ラベルが損傷した場合は、購入先から取り寄せ、所定位置に貼り付けてください。



各部のなまえ



表示部・操作部のなまえとはたらき



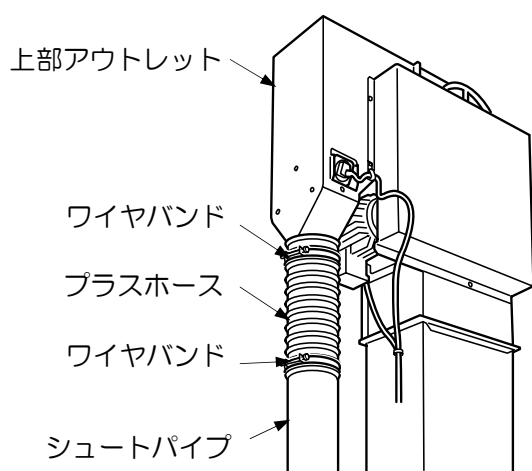
番号	名 称	機 能
①	「運転」スイッチ	押すと下部スクリュと昇降機が作動します。
②	「停止」スイッチ	押すと下部スクリュと昇降機が停止します。
③	「モータ過負荷」ランプ	モータが過負荷のときランプ（橙色）が点灯します。

運転前の準備と確認

機械周辺の確認

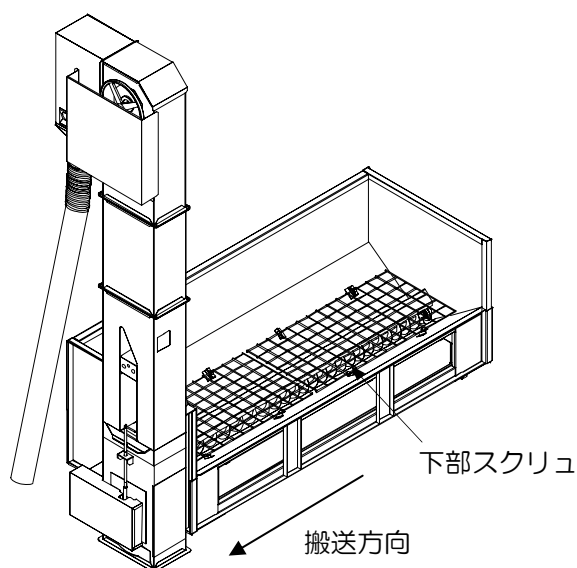
- 電源コードや配線に損傷のないことを確認します。損傷により修理が必要な場合は、お買い上げのJAまたは販売店に依頼してください。

プラスホースおよびシュートパイプの確認



- 上部アウトレットとプラスホース、シュートパイプを固定しているワイヤバンドが確実に締め込んであるか確認します。
- 損傷により修理が必要な場合は、お買い上げのJAまたは販売店に依頼してください。

回転方向の確認

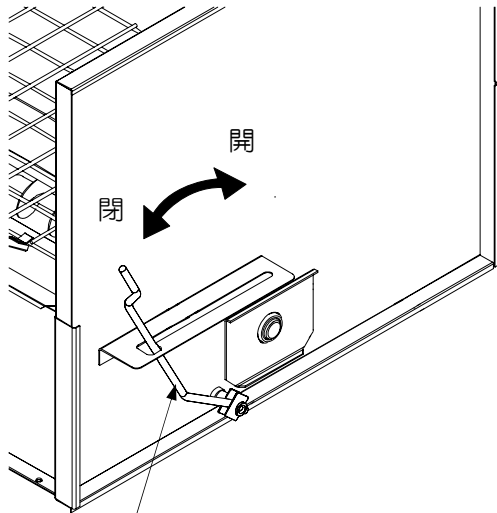


- 電源コネクタを差し込みます。
- 「運転」スイッチを押します。
- 下部スクリュの回転が昇降機側に搬送する方向になっていることを確認します。
- 回転が逆になっている場合は、お買い上げのJAまたは販売店に依頼してください。
- 「停止」スイッチを押します。
- 電源コネクタを抜きます。

運転前の準備と確認

下部シャッター開閉レバーの確認

- 下部シャッター開閉レバーが確実に閉じていることを確認します。



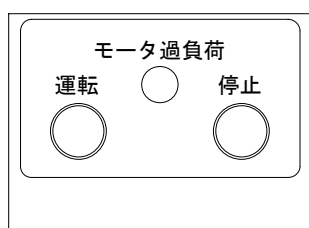
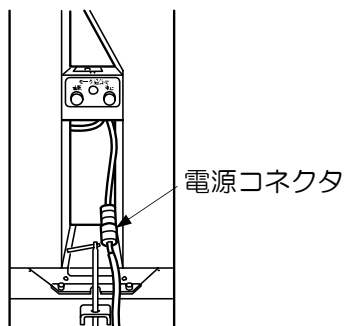
下部シャッター開閉レバー

カバーの確認

- 各部のカバーが確実に取付けられていることを確認します。(上部安全カバー等、高所での確認が必要な場合は、お買い上げのJ Aまたは販売店に依頼してください。)

運転

- 1 機械を張込み先に移動する。
- 2 張込み先の準備ができていることを確認する。
- 3 電源コネクタを差し込む。



- 4 「運転」スイッチを押し、機械を運転させる。
- 5 ホッパに穀物を張込む。
- 6 運転を終了する場合は、「停止」スイッチを押す。
- 7 電源コネクタを抜く。

警告

- 機械を移動させるときは、ゆっくりと動かしてください。急に動かすと昇降機が倒れるおそれがあります。
- 粉詰まりセンサが作動すると、下部スクリュと昇降機が停止します。その後、穀物が流れて粉詰まりセンサが復帰すると、下部スクリュと昇降機が自動的に再運転します。スクリュが停止していても絶対に手などを入れないでください。

注意

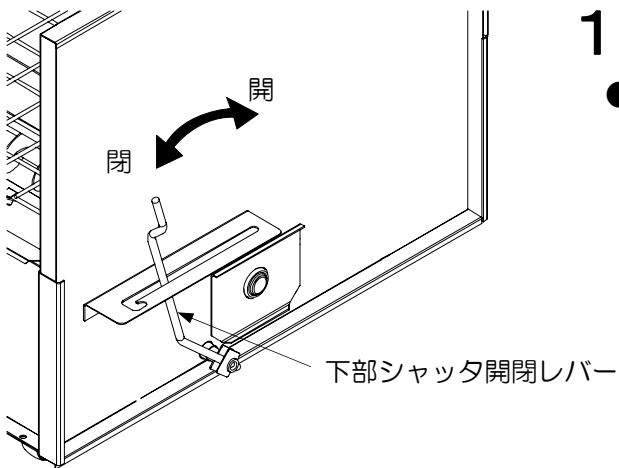
- 粉、麦以外の穀物は張込まないでください。

残留穀物の取出しと掃除



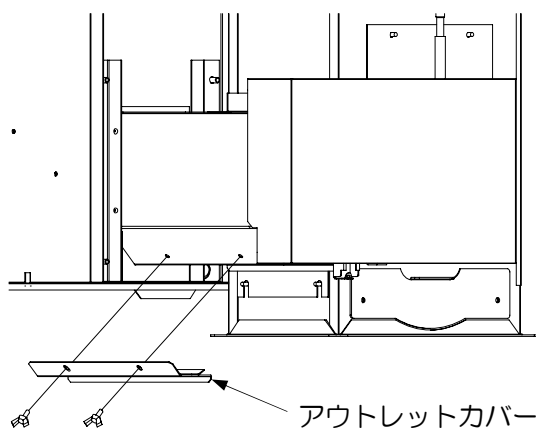
- 作業を行う前に、電源コネクタを抜いてください。
- 作業終了時は、すべてのカバーをもとの位置に取付けてください。

稼働期後は、次の手順で機体残留している穀物を取り出してください。



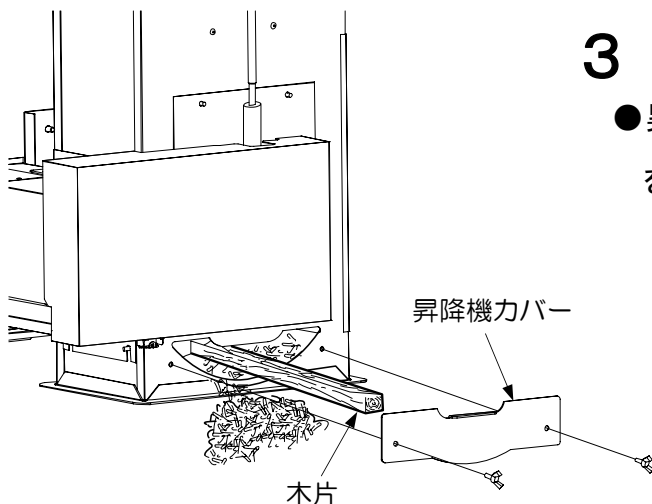
1 下部スクリュを掃除する。

- 下部シャッター開閉レバーを2～3回開閉させ、機械の下に落ちた穀物をホウキで取除きます。



2 アウトレットを掃除する。

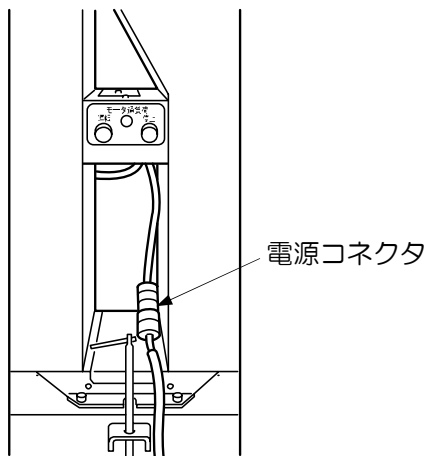
- 機械前面下部にあるアウトレットカバーの蝶ボルトを外します。
- アウトレット部の残留穀物を取除きます。



3 昇降機下部を掃除する。

- 昇降機カバーを取外し、残留している穀物を木片などで取除きます。

その他の点検と作業



- 操作盤に湿気や雨水が入らないように保管します。
- 電源コネクタを抜きます。

注 意

- 電源コネクタを差し込んだままにしておくと、雷により制御部が損傷することがあります。

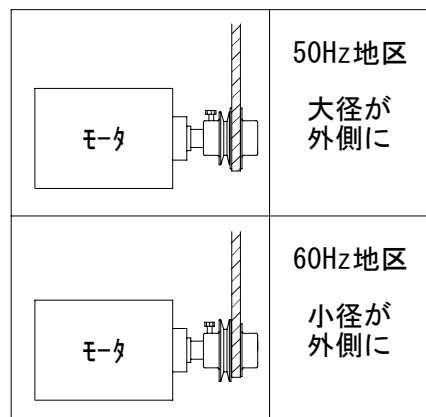
困ったときの対処のしかた

異常、故障の場合は、電源コネクタを抜いて下記方法で対処してください。

症 状	原 因	対処方法
モーターが回らない	元電源のヒューズが切れていませんか？	元電源のヒューズを確認してください。
	元電源から操作盤まで正しく配線されていますか？	配線コードの色とコンセント金具が下図のようになっているか確認します。 (購入先に依頼してください。)
	粉詰まりセンサのコネクタが、中継コードのコネクタに確実に差し込んでありますか？	粉詰まりセンサのコネクタを中継コードに確実に差し込んでください。
	中継コードのコネクタが操作盤に確実に差し込んでありますか？	中継コードのコネクタを操作盤に確実に差し込んでください。
	粉詰まりセンサが作動していませんか？	粉詰まりセンサが作動している原因を取除きます。(購入先へ依頼してください。)

困ったときの対処のしかた

症 状	原 因	対処方法
昇降機が 回らない	昇降機、下部スクリュが詰まっていますか？	9ページの方法で昇降機、下部スクリュの詰まりを取除きます。
	モータ過負荷ランプが点灯していませんか？	9ページの方法で昇降機、下部スクリュの詰まりを取除きます。
	サーマルリレーの設定値が正しいですか？	サーマルリレーの設定値を正しい値にしてください。 設定電流値 50Hz地域・・・6.6A 60Hz地域・・・5.5A (購入先へ連絡してください。)
	昇降機のバケットベルトが緩んだり、片寄ったりしていませんか？	昇降機のバケットベルトを張ってください。 (購入先へ連絡してください。)
	昇降機のベルトが緩んでいませんか？	ベルトの中心を指で強く押さえたとき、13～17mmたわむ程度に張ってください。 (購入先へ依頼してください。)
	モータプーリの取付けを間違えていませんか？	モータプーリを正しく取付けてください。 (購入先へ依頼してください。)



困ったとき

機械の仕様

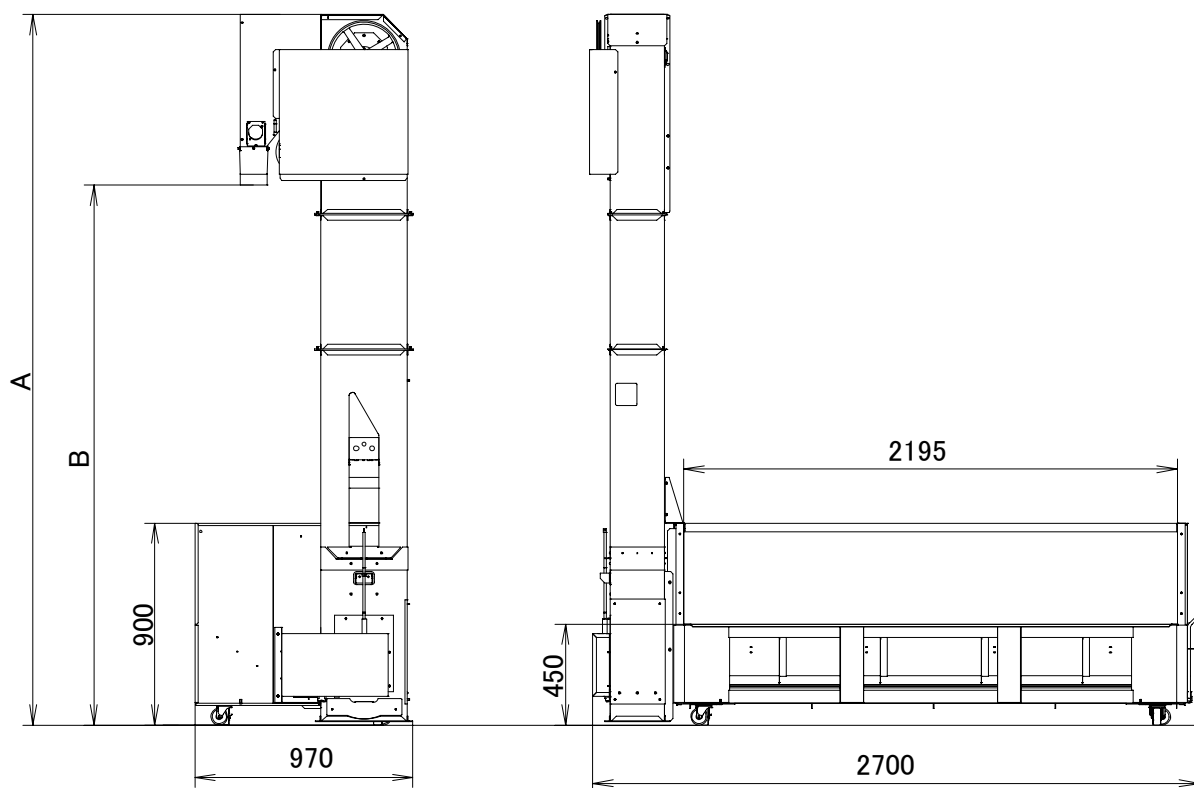
仕様一覧表

項目		機種	ワイドホツパ	
型式名			WH	
区 分				
ホツパ部 収容量 (kg)	粳 (560kg/m ³)	390	620 (オプション側板取付)	
	小麦 (680kg/m ³)	470	750 (オプション側板取付)	
機体 寸法	全長 (mm)		2700	
	全幅 (mm)		970	
	全高 (mm)		3165	4265 (オプション昇降機延長部品取付)
機体質量[重量] (kg)		260		
所要 動力	定格電圧 (V)		三相 200	
	定格出力 (kW)		0.75	
性能	張込能力	粳 (t/h) 注1	10 ~ 12	
		小麦 (t/h) 注1	10 ~ 12	
諸 装 置	安全装置		①粳詰まりセンサ ②過負荷保護装置	
	標準装備品		①シュートパイプ	
	オプション部品		①サイドプレート ②昇降機延長部品 注2	

注1. 張込能力は、原料条件（水分、夾雑物、品質等）によって仕様と異なります。

注2. 昇降機延長は、1本までです。
2本以上接続して使用することはできません。

機体寸法



図は標準品(オプション部品なし)です。

単位 : mm

型式	WH	WH 昇降機延長部品取付 (オプション部品)
A	3,165	4,265
B	2,400	3,500

困ったとき

電源200V

R S T E

CON1

「停止」スイッチ SW2 OFF

TH1

「運転」スイッチ SW1 ON

リレー RY1

MC1

RY1

L1 「モータ過負荷」ランプ

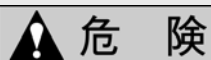
昇降機モータ 三相6P 0.75kW

1 2 3 4 5 6

「モータ過負荷」ランプ

機械の組立要領

作業者の方へ



1. 安全に作業ができる人数および、広さを確保してください。
2. ヘルメット、安全靴、手袋(すべり止め付き)を必ず着用してください。必要に応じて、マスク、防塵メガネを着用してください。
3. 作業者以外の人が入り込むことのないように、注意を払ってください。
4. 脚立を使用する場合は、必ず足場を十分に確認してください。
5. 複数での作業は、互いに声をかけ合い、合図を確認しながら行ってください。
6. 部品が重量物の場合もありますので、事前に重量を確認し、取扱いに十分注意してください。
7. 必ず元電源を切り、電気配線を取外して、感電事故を防止してください。
8. 開梱後の廃材、ビニール等は、整理し、作業の邪魔にならないように片付けてください。

組立順序

1. サイドプレートの組替え

2. 昇降機の組立

3. 下部Vベルトと安全カバーの取付け

4. プラスホース、シュートパイプの取付け

5. サーマルリレーの電流値調整方法

6. 操作盤の組替え

7. 電源コネクタの結線

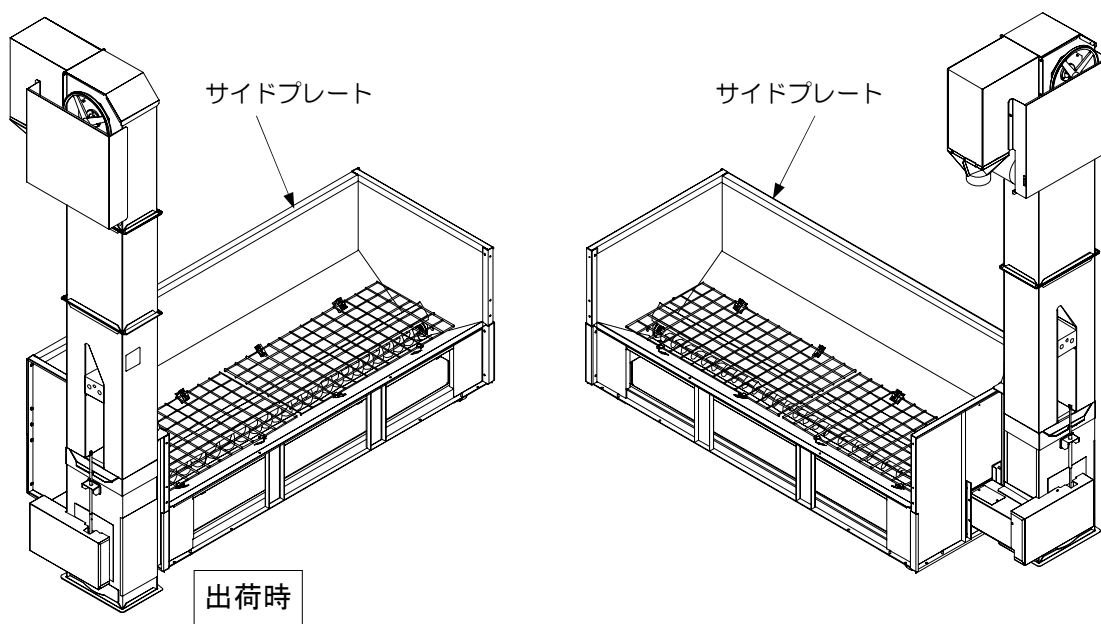
8. 回転方向の確認

9. 組立後のチェック

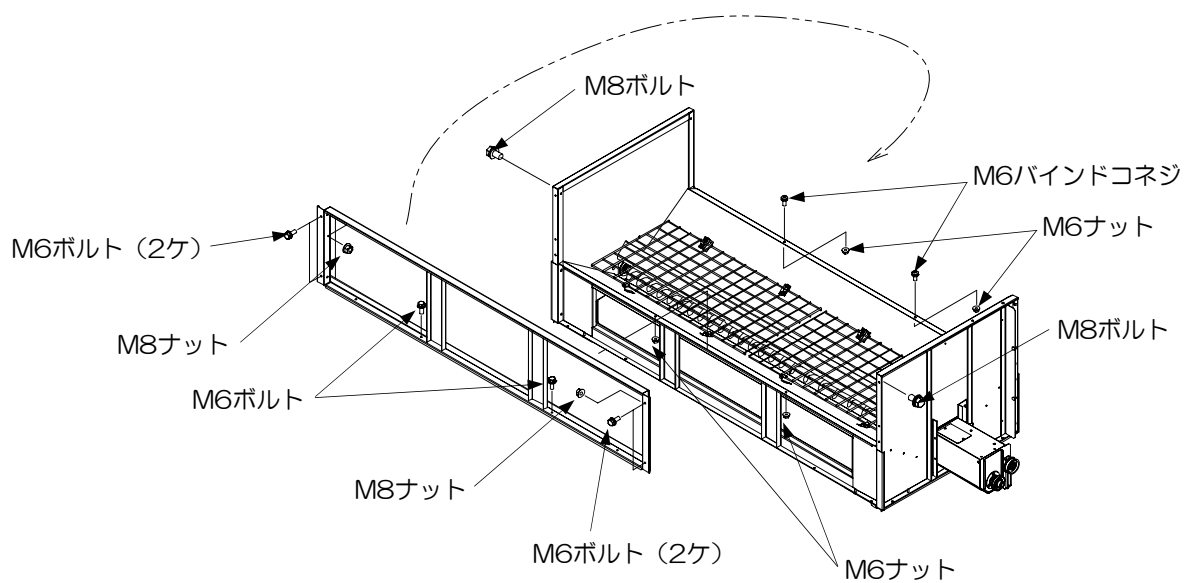
10. 駆動関係図

1. サイドプレートの組替え

(1) サイドプレートは取付位置を組替えることができます。出荷時の状態で組立てると、下左図のようになります。昇降機を立てる前にサイドプレート位置を選択し、組替えてください。



(2) サイドプレートの組替え



2. 昇降機の組立

- (1) モータをモータベースに取付けます。M8×25ボルト(4ケ)、M8ナット(4ケ)で固定します。(図1)
モータベースは上下、左右対称形状ですので、方向性はありません。
- (2) モータプーリをモータに取付けます。プーリはモータ軸段付き部から11mmの位置に取付けてください。また、50Hz地区は大径が外側、60Hz地区は小径が外側となるように取付けてください。(図2)
- (3) モータを昇降機に取付けます。
M8ナット(4ケ)で固定します。(図3)
- (4) モータ端子台カバーを外してゴムブッシュを取付け、中継コードを取付けます。(図4)
- (5) 上部アウトレットを昇降機に取付けます。M8×20ボルト(4ケ)、M8ナット(4ケ)で固定します。(図3)
- (6) 糸詰まりセンサコードと中継コードを接続します。(図5)
- (7) テンションを昇降機に取付けます。M6ナット(4ケ)で固定します。50Hz地区は、ボルトが長穴の上側、60Hz地区はボルトが長穴の下側になるように固定します。(図6)

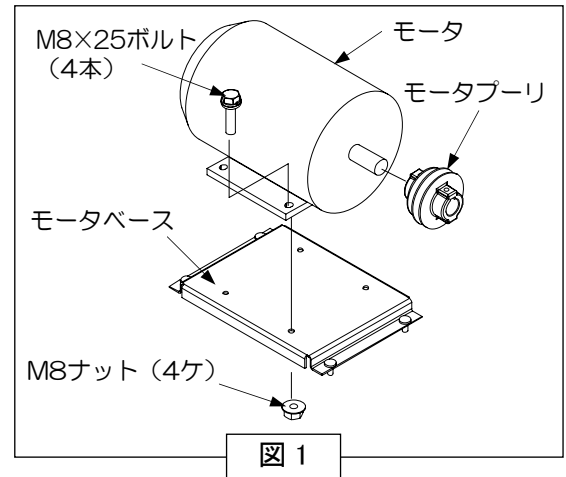


図 1

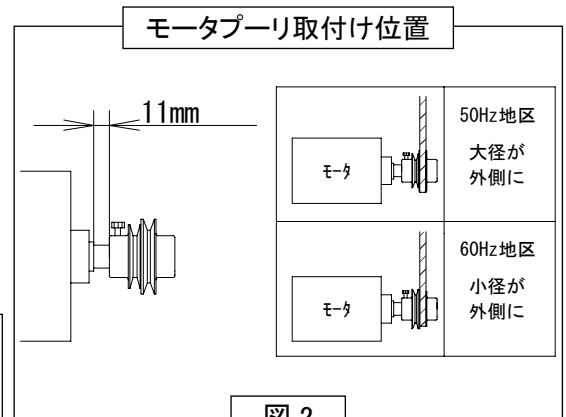


図 2

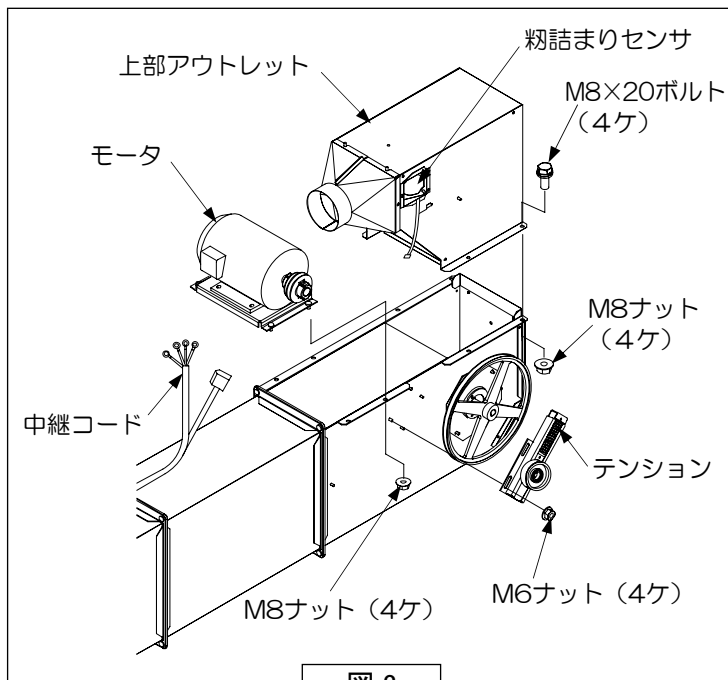


図 3

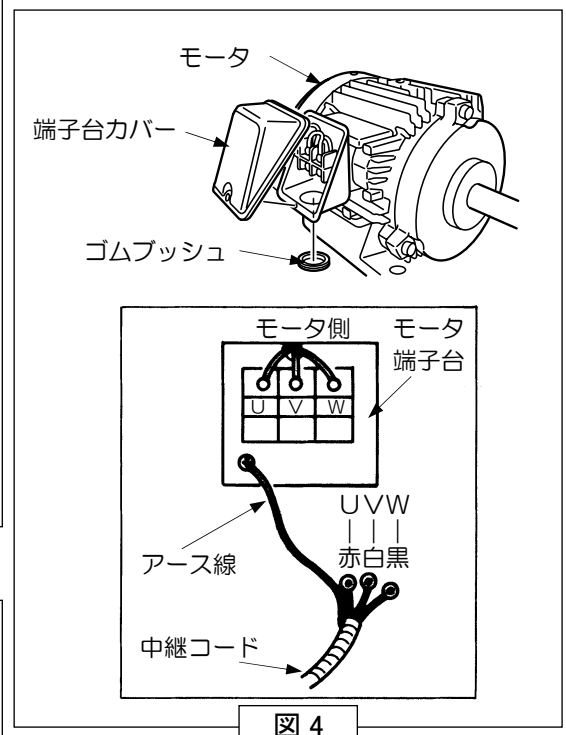


図 4

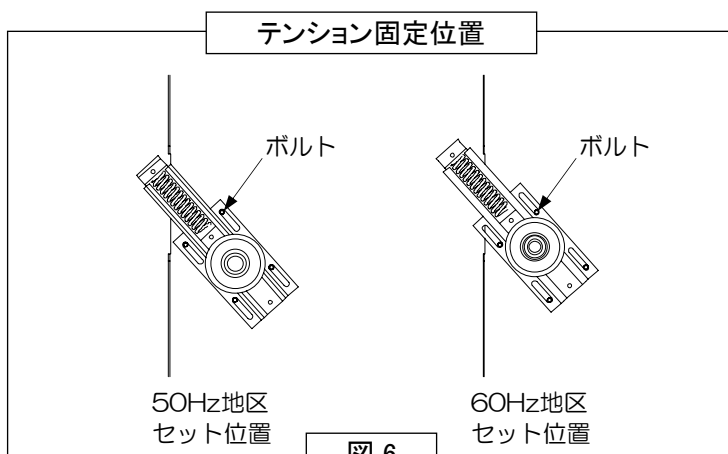


図 6

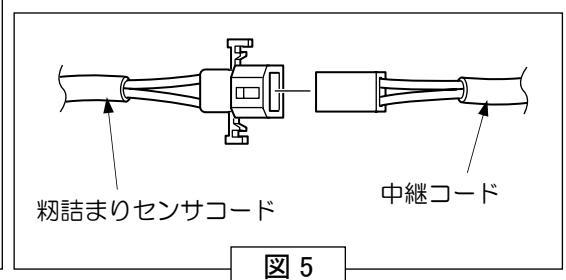
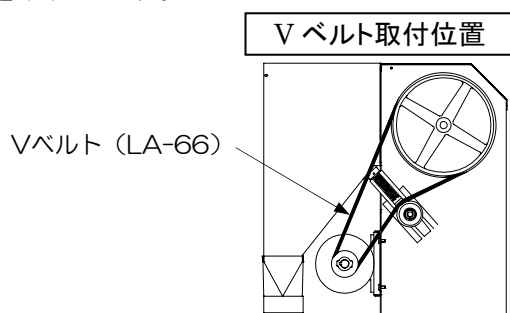


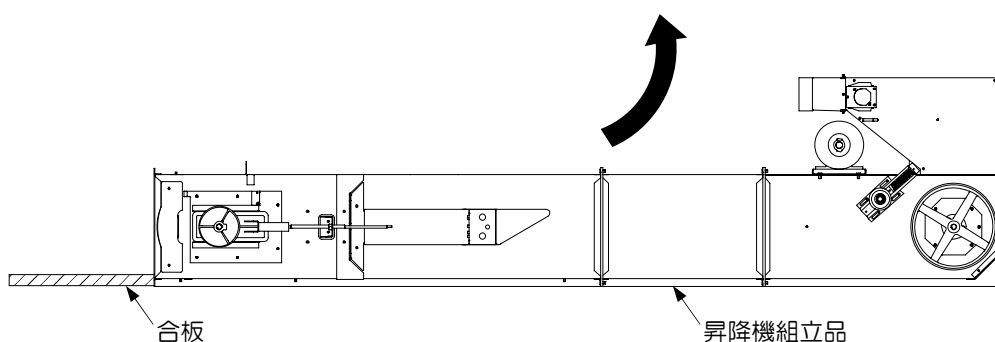
図 5

(8) Vベルト(LA-66)を取付けます。

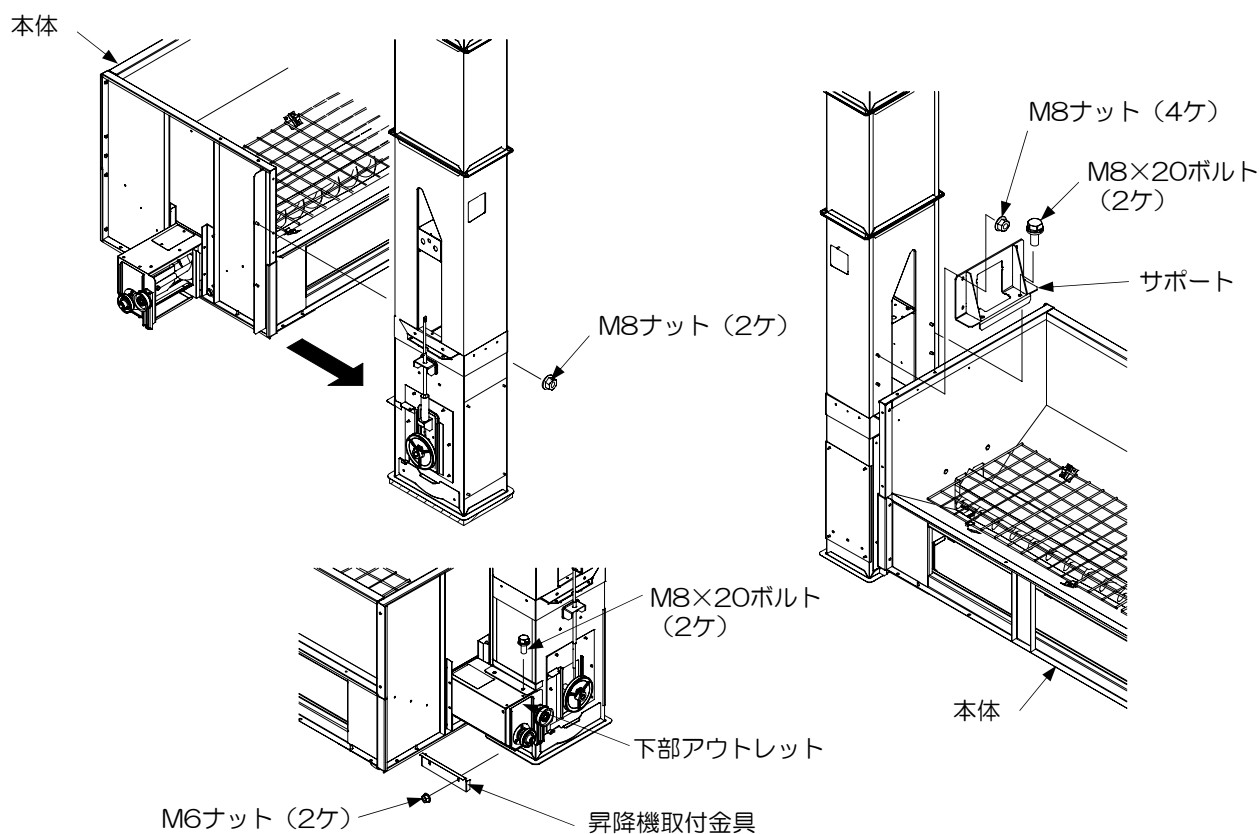


(9) 昇降機を立てます。

合板の上に昇降機が乗るように付属の合板を置いて起こしてください。昇降機を立てた後本体を動かして合わせますので、本体を昇降機の近くまで移動しておいてください。

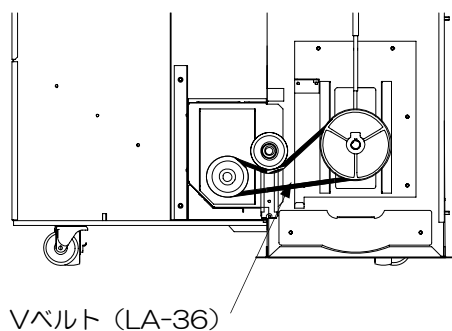


(10) 昇降機が倒れないように支えておき、本体を移動して昇降機と合わせM8ナット(2ケ)で固定します。次に昇降機と本体をサポートで固定します。M8ナット(4ケ)、M8×20ボルト(2ケ)で固定します。さらに下部アウトレット上部と昇降機をM8×20ボルト(2ケ)で固定し、昇降機取付け金具をM6ナット(2ケ)で固定します。すべてを確実に締付けたら、ホッパを移動し合板を抜いてください。

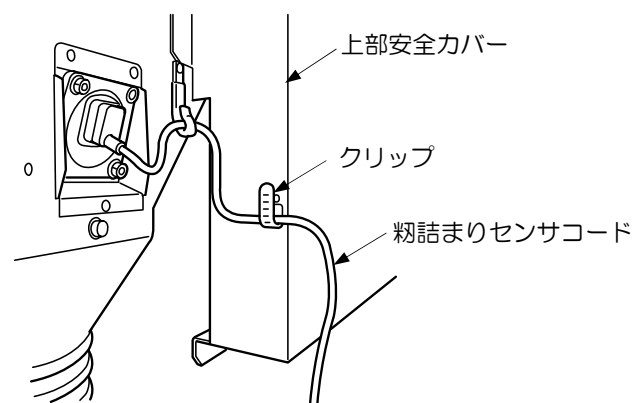
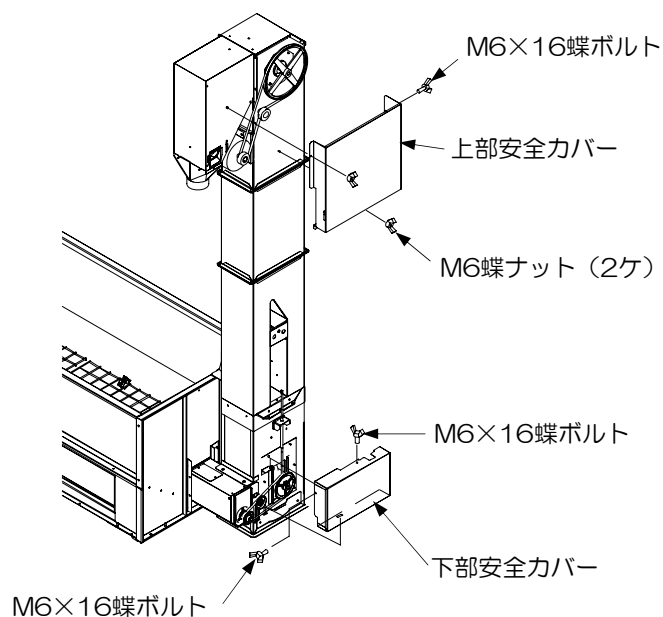


3. 下部Vベルトと安全カバーの取付け

(1) 昇降機下部にVベルト(LA-36)を取付けます。



- (2) 下部安全カバーをM6×16蝶ボルト(2ケ)で取付けます。
- (3) 上部安全カバーをM6×16蝶ボルト(1ケ)、M6蝶ナット(2ケ)で取付けます。
- (4) 糸詰まりセンサコードを上部安全カバー横のクリップに固定します。

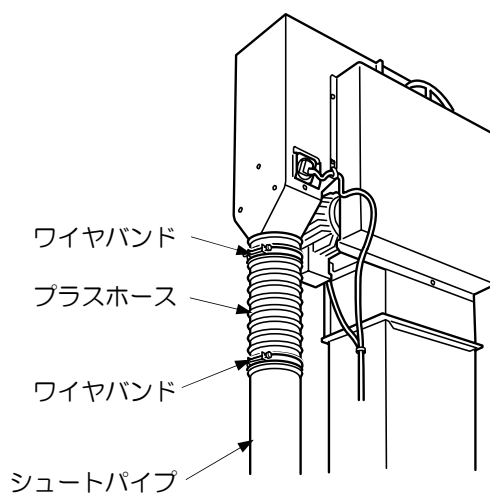


4. プラスホース、シュートパイプの取付け

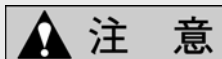
(1) 上部アウトレットにプラスホース、シュートパイプを取付け、ワイヤバンドで固定します。



- ワイヤバンドは確実に締め込んでください。運転中に外れると大変危険です。



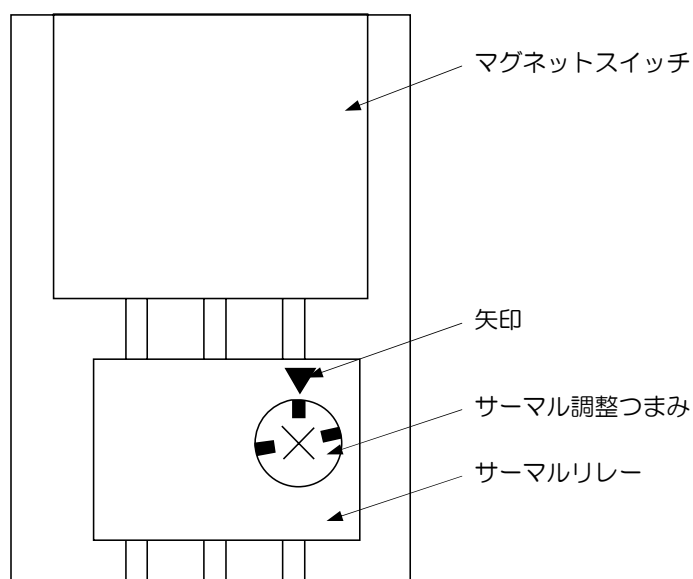
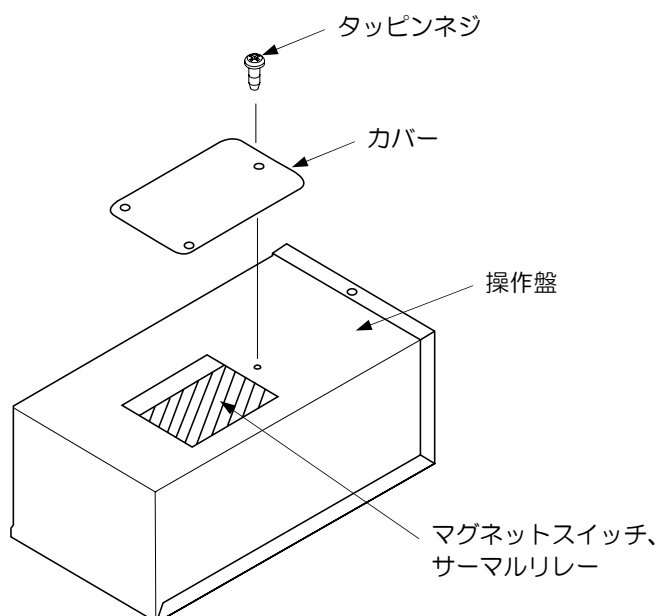
5. サーマルリレーの電流値調整方法



注 意

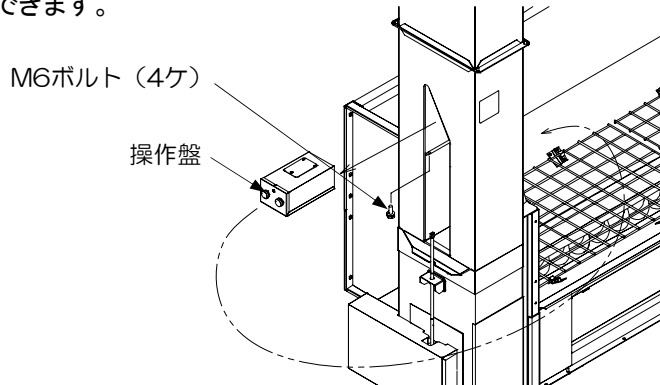
- 設定電流値を守らないと、モータの焼損が発生することがあります。
- 60Hz地域で使用するときだけ電流値調整を行ってください。
出荷時は、50Hz地域用に調整してあります。

- (1) カバーをとめているタッピンネジを緩めて、カバーを取外す。
- (2) ⊕ドライバーでサーマル調整つまみを回し、矢印の所に設定電流値を合わせる。
- (3) 設定電流値
50Hz地域 …… 6.6A
60Hz地域 …… 5.5A
- (4) カバーを取付け、タッピンネジを締める。



6. 操作盤の組替え

操作盤は出荷時、昇降機前面側になるように組立してありますが、操作面がホッパ側になるように組替えることができます。



7. 電源コネクタの結線

⚠ 危険

- コード類は旧電気用品取締法による甲種電気用品の型式認定マーク(▽)または電気用品安全法による適合マーク <PS>E のある製品を使用してください。
- 配線は電気工事会社に相談の上、内線規定に準拠して実施してください。
- 電源プラグおよびコネクタのアース端子にはアース以外の電源を絶対接続しないでください。
- 電源を入れたままでの配線は絶対にしないでください。

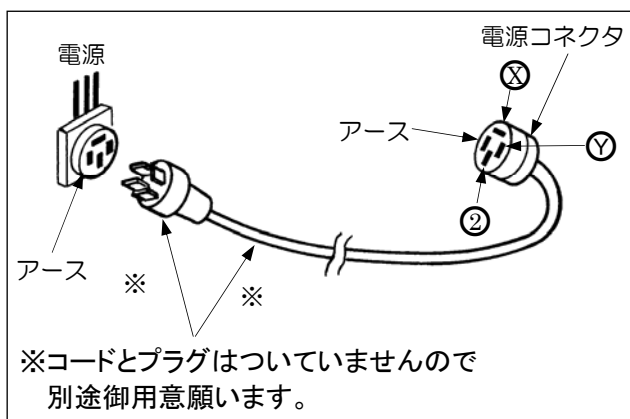
(1) ブレーカと電源コードの準備

ブレーカと電源コードを準備してください。

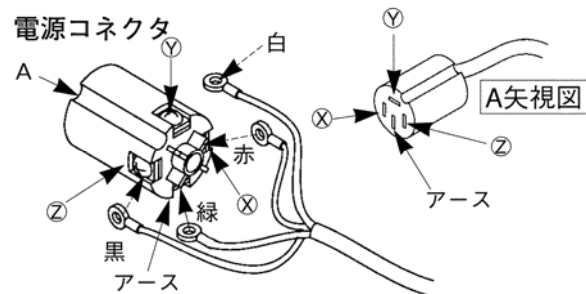
ブレーカの容量	電源コード
10A以上	2mm ² 以上で10m以内

(2) 電源コネクタの結線

電源コネクタのアース端子には、必ずアース線を取付けてください。

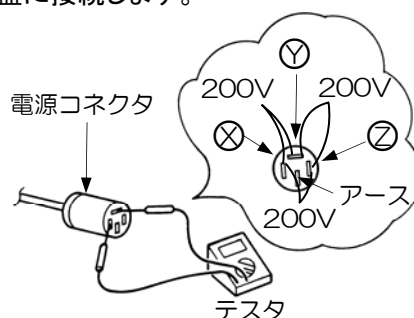


電源コネクタの X 端子、Y 端子、Z 端子、アースに接続します。



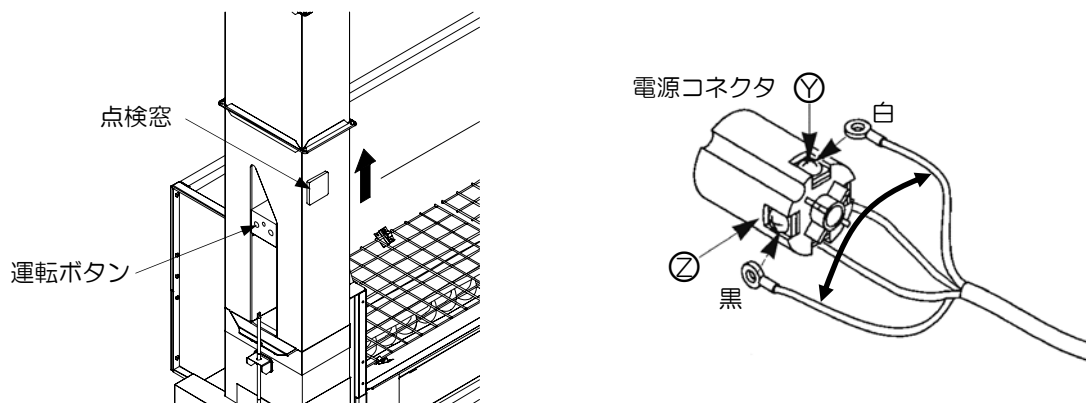
(3) 電源の確認

電源コネクタの電源を確認し、操作盤に接続します。



8. 回転方向の確認

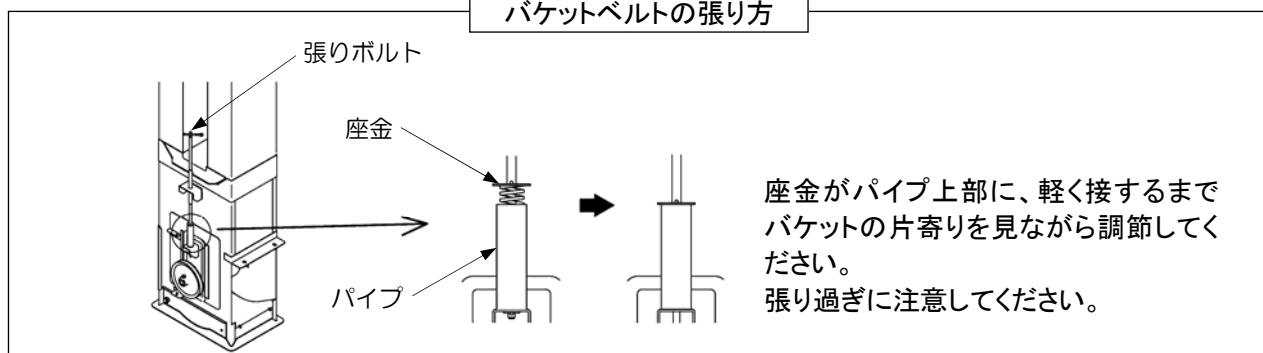
運転ボタンを押し、点検窓から見て、バケットが上方向に上がっていれば正しい回転方向です。
逆回転の場合は、元電源コネクタからプラグを抜いて、Z(黒)とY(白)を入替えてください。



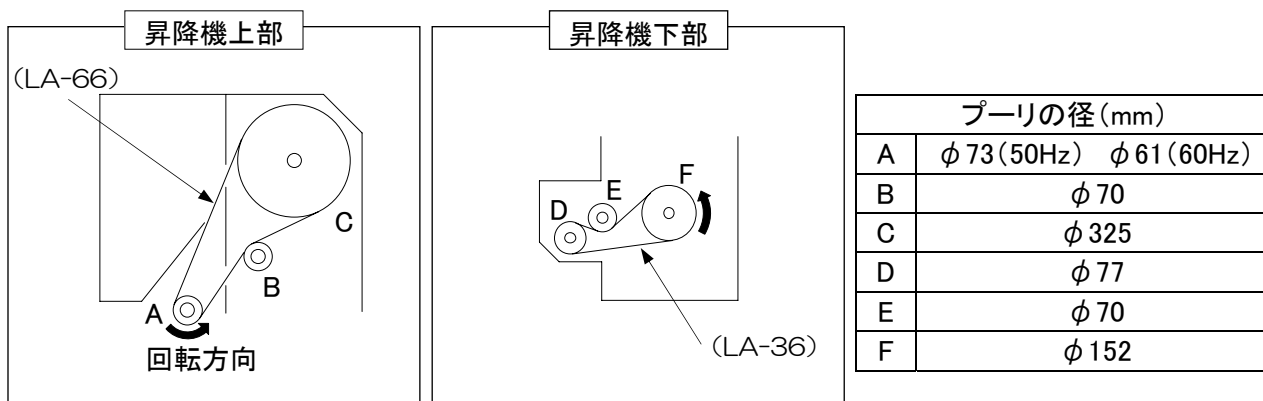
9. 組立後のチェック

要 点	チェック項目	確認
ボルト、ナットの締付け	● ボルト、ナットの締付けを確認しましたか。	
	● 駆動部のボルト、ナットは確実に締付けましたか。	
	● プラスホースのワイヤバンドは確実に締付けましたか。	
ベルトの取付け	● 電源周波数による、Vベルトの掛ける位置は適正ですか。	
電気配線	● モータの回転方向は確認しましたか。	
	● モータの回転はスムーズですか。 (3線のうち1本が外れるとモータが焼損する場合があります。)	
安全カバー	● カバーの取付けは完全ですか。	
バケットベルト	● バケットベルトの片寄りはありませんか。	
	● バケットベルトの張りは適正ですか。	

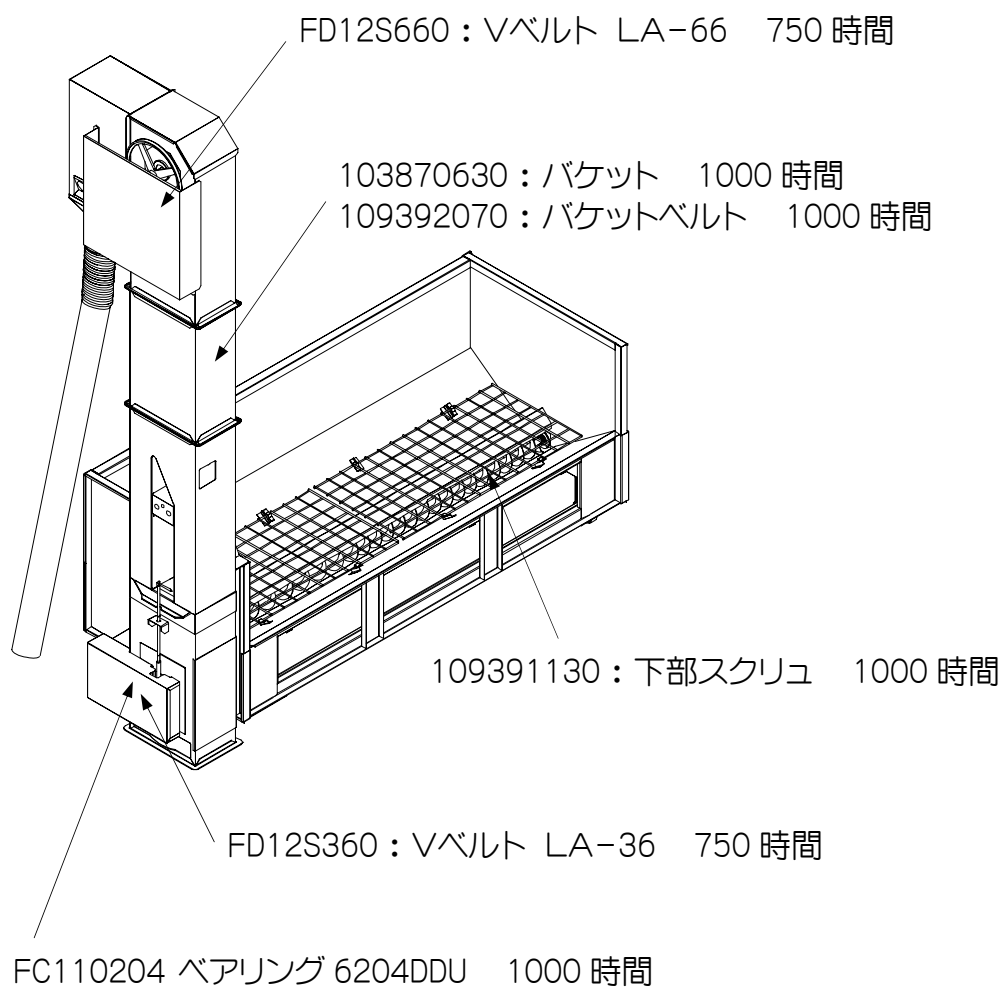
バケットベルトの張り方



10. 駆動関係図



消耗品



※消耗時間は目安です。穀物の性状により異なります。

保証とアフターサービス

取扱い・修理などのご相談はお買い上げのJAまたは販売店へお申し付けください。

■保証書（別添付）

- 保証書は必ず、「お買い上げ日、JA・販売店名」などの記入をお確かめの上、JAまたは販売店からお受取りください。
- 内容をよく確かめたあと、大切に保管してください。

保証期間は、お買い上げ日から1年間です。

■補修用部品の供給年限

- この製品の補修用部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後12年とします。ただし、供給年限内にあっても、特殊部品につきましては、納期などについてご相談させていただく場合があります。
- 補修用部品の供給は、原則的には上記の供給年限で終了しますが、供給年限経過後であっても、部品供給の要請があった場合には、納期および価格についてご相談させていただきます。

■修理を依頼されるときには

- 「困ったときの対処のしかた」（11～12ページ）にしたがっても直らない場合は、お買い上げのJAまたは販売店にご連絡ください。

〔保証期間中は〕

- 修理に際しては、保証書をご提示ください。
- 保証書の規定にしたがって修理させていただきます。

〔保証期間が過ぎているときは〕

- 修理すれば使用できる場合は、ご希望により修理させていただきます。

〔修理料金は〕

- 修理料金＋部品代で構成されています。

緊急時の連絡先

機械が異常な作動をし、原因が不明で適切な処置が行えない場合、または運転操作方法等に不明な点がある場合は、下記連絡先へご連絡ください。

〔１〕ＪＡ・販売店（購入時にお客様にてご記入ください）

店名：
緊急時の連絡先：
担当者：

〔２〕最寄の営業所

●JA・販売店に連絡がつかない場合は、下記最寄の営業所へご連絡ください。

営業所／所在地	TEL(代表)	FAX	〒
北海道営業所／札幌市白石区菊水 3 条 2 丁目 52-254	011 (812) 3666	011 (820) 2007	003-0813
北上営業所／岩手県北上市川岸 1 丁目 16-1(東北佐竹製作所内)	0197 (64) 0111	0197 (61) 0001	024-0032
秋田営業所／秋田市仁井田字中谷地 121-2	018 (839) 0891	018 (889) 6001	010-1423
仙台営業所／宮城県仙台市若林区六丁の目南町 2-20	022 (287) 2733	022 (390) 1017	984-0013
小山営業所／栃木県小山市駅南町 4 丁目 31	0285 (27) 5060	0285 (31) 1002	323-0822
柏営業所／千葉県柏市大室 1153	04 (7132) 1181	04 (7140) 8018	277-0813
新潟営業所／新潟市長潟 3 丁目 8-16	025 (287) 0177	025 (257) 1103	950-0932
名古屋営業所／愛知県一宮市赤見 3 丁目 10-6	0586 (73) 2177	0586 (26) 1040	491-0023
北陸営業所／石川県白山市源兵島町 793-1	076 (277) 2085	076 (277) 8010	924-0052
大阪営業所／大阪府豊中市庄内西町 5 丁目 1-76	06 (6331) 0558	06 (6335) 2066	561-0832
広島営業所／広島県東広島市西条西本町 2-30	082 (420) 8575	082 (420) 0010	739-8602
松山営業所／愛媛県伊予市市場 485-1	089 (982) 6990	089 (997) 3231	799-3122
福岡営業所／福岡県太宰府市国分 1 丁目 7-1	092 (921) 6111	092 (920) 1030	818-0132
熊本営業所／熊本市西原 3 丁目 3-29	096 (382) 2727	096 (386) 2007	861-8029

〔３〕製造元 株式会社

広島本社／広島県東広島市西条西本町 2-30 〒739-8602

●最寄りの支店・営業所に連絡がつかない場合は、下記連絡先へご連絡ください。

■お客様相談窓口 [カスタマサポート本部]	TEL:082 (420) 8543	FAX:082 (420) 0009
■本社営業窓口 [調製機事業部]	TEL:082 (420) 8541	FAX:082 (420) 0005
■大 代 表	TEL:082 (420) 0001	

株式会社 **サタケ**

サタケのホームページ
<http://www.satake-japan.co.jp/>



ISO9001 認証



ISO14001 認証

□広島本社／〒739-8602 広島県東広島市西条西本町 2-30 TEL 082(420)0001 (大代表)
 □東京本社／〒101-0021 東京都千代田区外神田 4-7-2 TEL 03(3253)3111 (代表)
 □営業拠点／北海道、北上、秋田、仙台、小山、柏、東京、新潟、名古屋、北陸、大阪、
 広島、松山、九州、福岡、熊本

□サタケグループ／

株式会社サタケ (UK DIVISION, BEIJING OFFICE, BANGKOK OFFICE, YANGON OFFICE), 株式会社東北佐竹製作所, 佐竹鉄工株式会社, 佐竹電機株式会社, 岐阜佐竹株式会社, エス・エス・エンタープライズ株式会社, サタケシステムエンジニアリング株式会社, サタケ・ビジネス・サポート株式会社, 財団法人サタケ技術振興財団, SATAKE USA INC. (WEST COAST OFFICE), SATAKE (CANADA) INC., ESM (UK) LTD., SATAKE AMERICA LATINA LTDA., SATAKE AUSTRALIA PTY. LTD., SATAKE (THAILAND) CO., LTD., 佐竹機械 (蘇州) 有限公司 (BEIJING OFFICE, HARBIN OFFICE, SHENYANG OFFICE, CHENGDU OFFICE, XIAMEN OFFICE), 佐竹軟件技術 (蘇州) 有限公司, SATAKE INDIA ENGINEERING PVT. LTD.

I2WHA-X0607D-D