

## 特許と新案

日立製作所では所有している全部の特許・実用新案を全て有償開放しております。

このリストには、日立製作所所有の特許・実用新案で、日立製作所が実際に使用したものの中から、選んで掲載いたしました。

なお、照会・実施のご希望のございます場合は右記までご連絡願います。

問合先：国内関係・日立製作所特許部特許営業グループ

海外関係・日立製作所国際事業部欧米部

電話：(03) 270-2111 (大代表)

住所：〒100 東京都千代田区大手町2-6-2 (日本ビル)

### ■ クラッチ・ブレーキ

登録番号	公告番号	名 称	登録番号	公告番号	名 称
特 427025	39-765	ダッシュポット付電磁ブレーキ	実 934850	45-33421	電磁石
実 806082	40-21453	遠心ブレーキ装置	実 778130	40-4168	シューブレーキ
実 827504	41-17281	電磁クラッチ	実 841909	42-14066	電磁ブレーキのシューギャップ表示装置
実 818336	41-12884	電磁ブレーキ等の自動間隙調整装置	実 833530	42-4253	電磁ブレーキの手動緩め装置
実 904628	44-29259	電磁石ケース	実 743377	38-28924	ダッシュポット付電磁ブレーキ
実 823589	41-20176	電磁ブレーキ	実 819678	41-16330	電磁ブレーキ

### ■ 電動機制御器具

登録番号	公告番号	名 称	登録番号	公告番号	名 称
実 941926	46-1727	グリッド抵抗体	実 892103	44-11558	押切形制御器のノッチ装置
			実 840250	42-13309	カム形スイッチ

### ■ 制御箱

登録番号	公告番号	名 称	登録番号	公告番号	名 称
特 608039	45-36172	自立形鋼板箱の製造方法	実 724057	38-7619	机形制御盤の机板開閉機構
実 940654	46-2787	抽出型制御盤	実 837589	42-11866	抽出型制御盤
			実 945994	46-11308	制御箱の内枠取付装置

### ■ 制御回路

登録番号	公告番号	名 称	登録番号	公告番号	名 称
特 606044	45-34065	機械量のデジタル変換方式	実 883515	44-6265	移相回路
特 606043	45-34064	機械量のデジタル変換方式	実 798727	40-11047	電動機の起動制御装置
実 907988	45-3135	巻上装置の制御装置	実 967593	46-31301	無線制御装置の誤動作防止回路

### ■ ホイスト、モートルブロック

登録番号	公告番号	名 称	登録番号	公告番号	名 称
実 900864	44-11546	巻車	実 859023	43-9228	シープケース
実 902539	44-25049	円錐形電動機の制動装置	実 927632	45-26917	ホイスト走行装置
実 852641	43-2611	ホイストの電磁制動装置	実 948837	46-12617	コーンブレーキシュー
実 519074	42-25849	円錐形電動機における固定子の製造方法	実 927680	45-24095	ホイスト分解組立装置
			実 877374	43-31624	電気ホイスト

日立製作所では所有している全部の特許・実用新案を全て有償開放しております。

このリストには、日立製作所所有の特許・実用新案で、日立製作所が実際に使用したものの中から、選んで掲載いたしました。

なお、照会・実施のご希望のございます場合は右記までご連絡願います。

問合先：国内関係・日立製作所特許部特許営業グループ  
海外関係・日立製作所国際事業部欧米部  
電話：(03) 270-2111 (大代表)  
住所：〒100 東京都千代田区大手町 2-6-2 (日本ビル)

■ ホイスト、モートルブロック

登録番号	公告番号	名 称	登録番号	公告番号	名 称
実 889168	44-12256	単相モートルブロック可逆運転装置	実 816409	41-10731	ブレーキ付電動機のブレーキ調整装置
実 818651	41-14447	モータ・ブロック用フック	実 922434	45-11225	ホイスト用過巻制限装置
実 773749	39-38420	モータブロック	実 925374	45-19554	ホイスト用リミットレバー装置
実 896982	44-20043	ホイスト操作用押釦開閉器	実 914026	45-7727	ホイスト走行装置
実 860058	43-10418	ブレーキ付電動機	実 896985	44-21549	ホイスト
実 745701	39-5207	軸受支持装置	実 773716	39-37401	走行車輪
実 836517	42-8047	押釦開閉器	実 934797	45-33142	巻胴のオイルゲージを見易くした視窓
実 733913	38-23215	ブレーキ付電動機のブレーキ摩耗指示装置	実 931379	45-27392	自動走行ホイストの安全装置
実 817722	41-9617	円錐形電動機	実 782928	40-11020	チェンホイスト装置
実 914036	45-6607	ホイスト吊り装置	実 924258	45-18234	ホイスト巻胴のオイルゲージ
実 900928	44-25959	ホイストの捲胴装置	実 900883	44-23708	電気ホイスト用巻上制限装置
実 896977	44-21691	ホイスト用メカニカルブレーキ	実 896959	44-16441	ホイスト用オイルゲージ
実 833597	42-6410	電動機	実 907977	45-2983	小型ホイスト
実 907593	45-1774	遊星歯車装置	実 941892	43-9229	ローラーチェン用フック連結装置
実 912071	45-4737	ホイスト用メカニカルブレーキ	実 927653	45-26198	ホイスト走行装置
実 778292	39-34445	円錐形電動機の制動装置	実 799719	40-26406	鋼板製モータを鋼板製フレームに取り付ける装置
実 880485	44-3783	ホイスト用リミットレバー装置	特 611202	45-39736	タンデム型ホイスト
実 838273	42-8270	モータブロックのチェン案内装置	実 941892	43-9229	ローラーチェン用フック連結装置
実 835926	42-7764	電磁制動装置	実 889077	44-4522	ホイスト用メカニカルブレーキ
特 501056	42-3454	円錐形電動機における固定子と回転子の空隙調整方法	実 718204	38-1104	軸受け装置
実 924259	45-20098	減速歯車装置	実 946060	46-4519	ホイスト
実 880466	44-446	ホイスト用メカニカルブレーキ	実 954621	46-20168	ホイストの操作装置
特 541699	43-22709	ホイスト	実 927709	45-26919	ホイストのワイヤロープ外れ止め装置
実 827532	41-23767	遊星歯車装置	実 948862	46-15874	押釦スイッチ
特 563502	44-17092	遠隔制御装置	実 931387	45-28029	ホイストのリミット装置
実 816402	41-10502	ブレーキ付電動機	実 931386	45-28028	ホイストのリミット装置

■ 中・小型変圧器

登録番号	公告番号	名 称	登録番号	公告番号	名 称
実 757743	39-18359	変圧器の端子引出装置	実 718199	38-1163	大電流用端子
特 444143	39-24474	油入変流器の輸送方法	実 912079	45-7785	変流器
特 312946	36-16117	モールド型変成器	実 897255	44-20437	乾式変成器
実 821518	41-17940	零相変流器	実 747884	39-5502	変圧器内部リード線支持装置
実 925937	43-8175	計器用変成器	実 795158	40-30906	乾式変成器
実 835255	41-5443	変圧器	実 760322	39-11203	モールド型変流器
実 798750	40-30643	変流器巻線	実 844368	42-18126	変流器の導体支持装置
実 859895	40-34191	零相変流器	実 868668	43-23253	変成器の接地装置



## ボスなどの冷間プレス加工法

仲田睦男・金丸尚信

特許 第601583号 (特公昭44-10675号)

本発明は、自動車用小形発電機、たとえばフライホイールマグネットのボスなどの冷間プレス加工法において、被加工材の加熱および工程間の中間焼鈍を行わずに、冷間でプレス成形して寸法精度を向上させ、機械加工を省略するとともに冷間プレス加工による加工硬化を利用して調質などの熱処理を省略し、安定した品質のボスなどを得るものである。

従来、一般に用いられていたこの種ボスの製法は、**図1**に示すとおりである。この方法では被加工材を上型①と下型②を用いプレスすることによって必要な素材を横方向に流し、つば部③を成形するとともに円筒形のボス部④を成形していたが、素材が横の一方に主として流れるように加工するので、ボス部④の素材の一部が横方向に引き込まれてき裂Aが生じ製品強度の弱いものとなっていた。

本発明の加工法は**図2**に示すとおりであ

る。本加工法は上型⑩と下型⑪を用いて予備成形品をプレス加工することは従来と同じであるが、上型⑩にはあらかじめ中央凹部⑬を設けたため、プレスをした際にこの凹部⑬に沿って素材の移動が生じ、つば部③④の方向に流れるとともに、凹部⑬の方向にも流れるようになり、かたよった素材の流れがなくなるものである。その後中央突起⑫は除去されボスの完成品となる。

このような本加工法を用いて製造された

ボスは、成形工程を分けているため加工度が過大とならない。また加工の際、素材の流れが一方に流れないように中央部突起を成形時に形成させるようにしているので、成形時に素材にき裂Aを発生させることなく、均一な組織の製品を得ることができ、さらに正確な寸法精度が得られ、機械加工が省略されるとともに、調質などの熱処理も不要であり、製品化における効果は顕著なものがある。

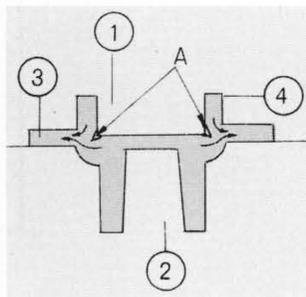


図1

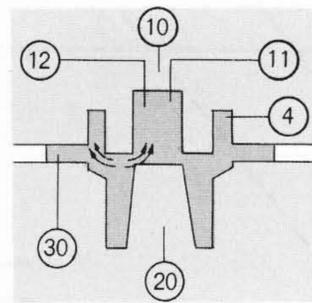


図2



## 焼入硬化層測定装置

黒瀬 忠・加賀谷隆一

特許 第603775号 (特公昭45-28274号)

本発明は、焼入硬化層の深さを非破壊的に測定する装置に関するものである。すなわちより詳細に言えば、本発明は、被測定鋼材に外部より直流磁界Hを加え、磁界の起磁力Bを変化させ、ホール発電器により磁界の平均値磁束を測定し磁束がゼロにな

ったときの直流磁界の起磁力 $H_c$ を測定し、焼入硬化層の深さを求める装置に関するものである (**図1**参照)。

本発明の構成は、**図2**に示すように、**図1**のA点をうるための増磁用回路としてしゅう動トランスと整流回路から成る回路を

設け、またB点を得るための減磁用回路を電源トランスと整流器より成る2回路に分け、かつ自動的に測定しようとしたものである。これにより、測定精度の向上と回路操作上の安全性を向上することができる。

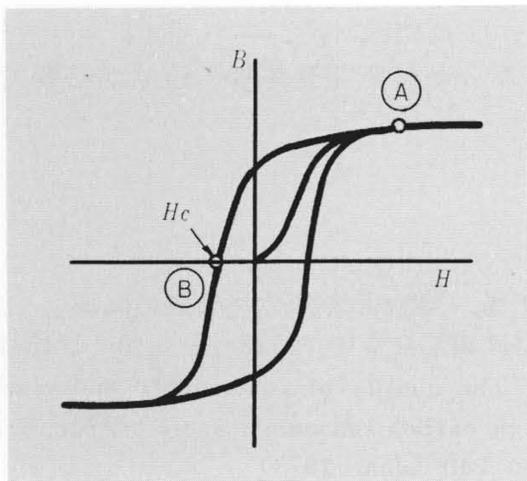


図1

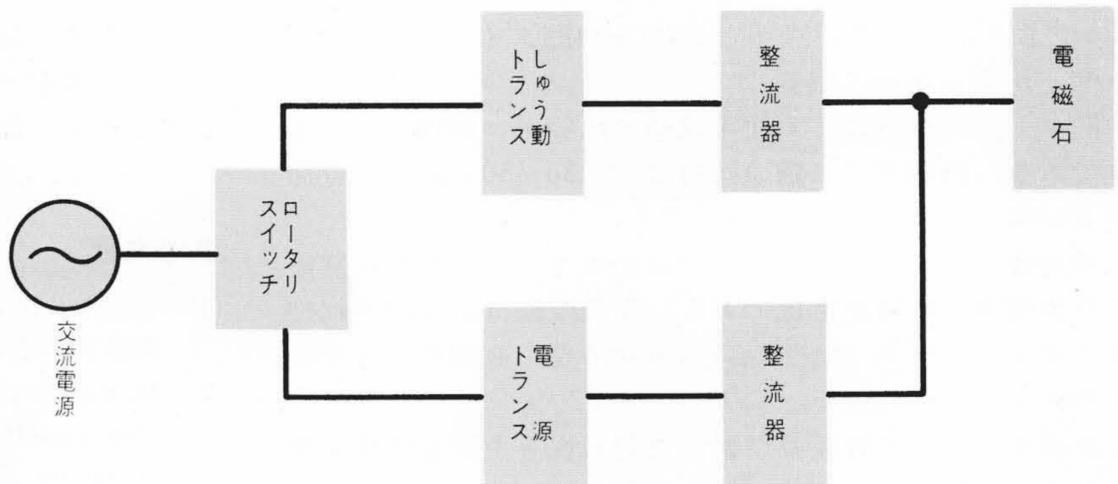


図2

# 製鉄所用日立リニアモータ

日立製作所では先に、金属剛体搬送用として新日本製鉄株式会社君津製鉄所向けの、114kVA リニアモータを納入した(図1)。

本リニアモータは、金属剛体を加速するための装置に組み込まれるもので、リニアモータ出口部における搬送物の速度及び姿勢を所定の値に保持することを目的としている。

## 1. 動作原理

本リニアモータは両側励磁式であり、誘導機と同様の原理で直線状の推力を発生する。従って、垂直に据え付けられたリニアモータの入口に挿入された搬送物は、エアギャップ内において、重力の加速度で得られる速度以上に加速されて排出されることになる。

## 2. 主な仕様

主な仕様は、表1に示すとおりである。

## 3. 主な特長

(1) エアギャップを介して搬送物に非

接触的に推力が伝達される。

(2) 回転部分がなく、軸受、ブラシ、集電装置及び歯車を持たないので構造や保守が簡単となり、騒音もほとんどない。

(3) 一次巻線は3ユニットに分割して電源に並列接続されているので、任意のユニットを選択使用することにより、

簡単に速度調整が可能である(特許出願中)。

(4) 搬送物によってリニアモータの内面(鉄心内面や巻線)が損傷されることを防止するため、また搬送物の摺動特性を良好ならしめるため、リニアモータの内面には、特殊な有機材を取り付けてある。

(日立製作所 機電第一事業本部)

表1 製鉄所用日立リニアモータ仕様

項目	仕様
形式	誘導機形垂直据付両側励磁式
最大容量	114kVA
電源	3φ, 400V, 50Hz
極数	2ポール×3ユニット
同期速度	30m/s
絶縁種別	F種
定格・使用	短時間定格・反覆使用
搬送物	常温の金属剛体
速度	18m/s以上

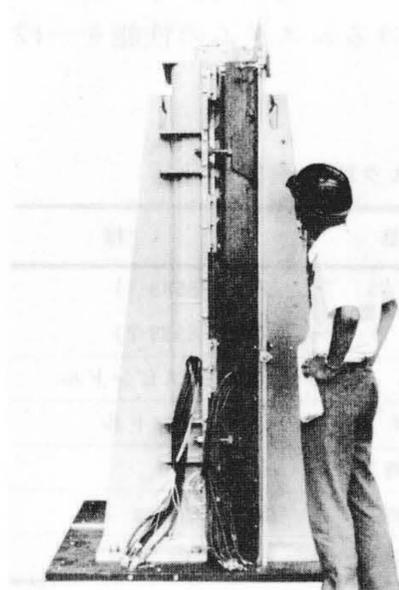


図1 工場完成した日立リニアモータ

# 日立-H&Kクーリング ベット

鋼片・条鋼圧延ラインの精整設備の入側に位置するクーリング ベットには多くの解決すべき問題がある。

日立製作所は先に西ドイツ・H&K社と技術提携したが、このたび南アフリカISCOR社に連続鋼片圧延設備の一部として同形式のクーリング ベット2面を納入した。国内では吾孺製鋼株式会社に納入し、現在据付中である。

このクーリング ベットは日立製作所が国内及びオーストラリア、中華人民共和国、東南アジアに対する独占販売権を持つほか、その他の世界各国への非独占販売権を持つもので、その高性能が認識されるに従い、各方面よりの照会が相次いでいる。

## 1. 主な特長

(1) 所要冷却時間が普通形式のクーリング ベットに比べ、約 $\frac{1}{2}$ で済むため、ベット長さを短くできる(図1)。

(2) 一度に数本のピレット(鋼片)やバー(条鋼)を供給しても、自動的にみぞに一本ずつ収容するセパレート機能を

もつ。

(3) ピレット、バーを90度ずつ回転させながら搬送するため、冷却状態の不均一に起因する曲りの発生がない(図2)。

(4) 2種類のレイクをバランス機構によって動作させているため、駆動動力が従来のウォーキング ビーム式クーリング ベットに比べ約半分で済む。

(日立製作所 機電事業本部)

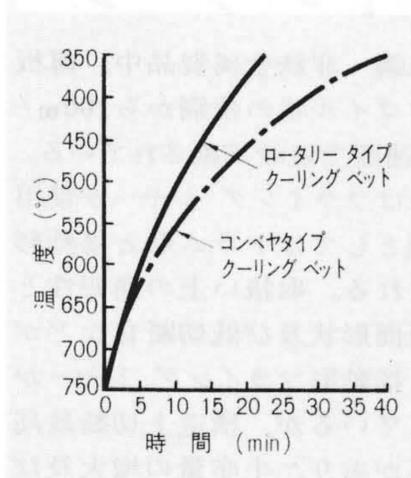


図1 冷却曲線

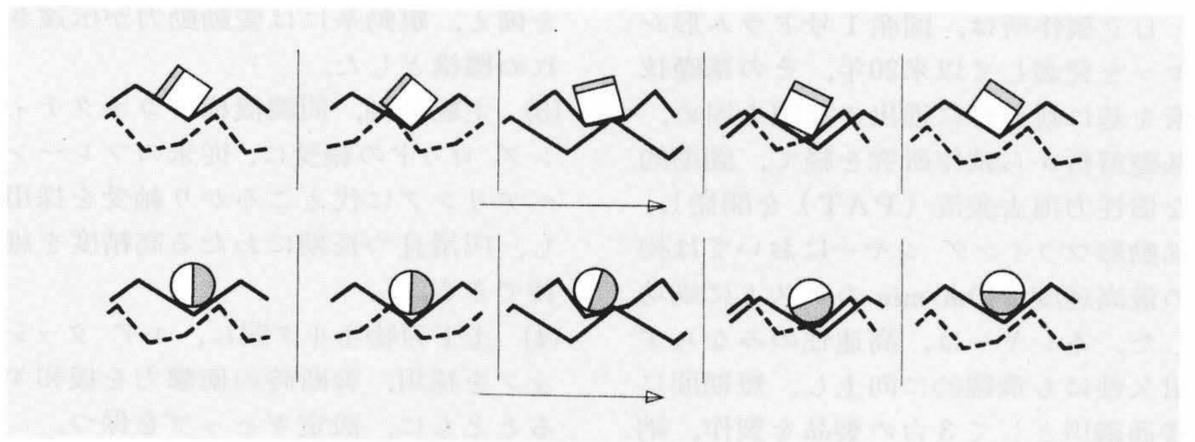


図2 ピレット、バーの転回作動図

# 大容量ディスク付 HITAC 8250/8350/8450システム

HITAC 8000シリーズ用のディスク記憶装置として、新しくH-8549/8589ディスク装置が開発されHITAC 8700システムで使用されていたが、このたび、本ディスク装置がHITAC 8250/8350/8450システムにおいても使用可能となった。

本ディスク装置は従来のディスク装置に比較し、より大容量、高速のランダムアクセス ファイルで、データベースなどにおけるシステムの性能を一段

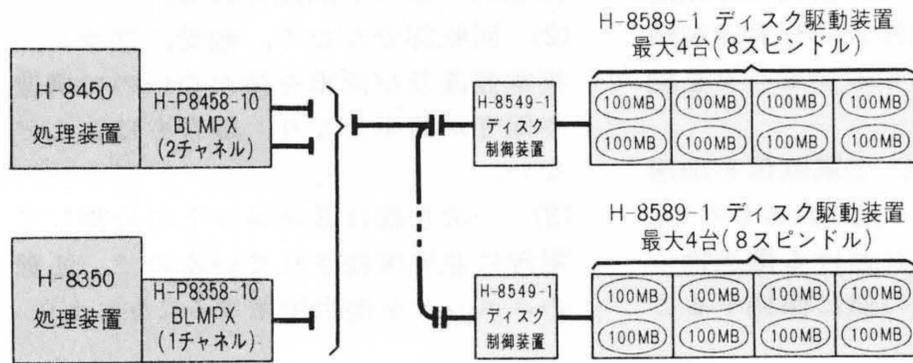


図1 H-8350, H-8450への大容量ディスクの接続

注：  
BLMPX(ブロック マルチプレクサ チャンネル)1チャンネルにつき1~4台のディスク制御装置が接続できる(但し、H-8450について3台以上の接続は、特殊仕様扱いである)。

と強化するものであり、H-8549-1形ディスク制御装置とH-8589-1形及びH-8589-2形ディスク駆動装置とから成る(表1)。

HITAC 8350/8450システムでは、ブロック マルチプレクサ チャンネルを介してディスク装置が接続される(図1)。H-8450処理装置にはディスク制御装置を4台、ディスク駆動装置を32スピンドル(特殊仕様で8台及び64スピンドル)まで接続できる。H-8350処理装置にはディスク制御装置を4台、

ディスク駆動装置を32スピンドルまで接続することができる。大容量ディスク装置を使用するHITAC8350/8450システムには、システム プログラムとしてEDOSMSOが使用される。

HITAC 8250システムには、ディスクチャンネルを介して直接ディスク駆動装置を4スピンドル(増設トランクを付けたときは8スピンドル)まで接続できる。システム プログラムとしてはNDOSが使用される。

(日立製作所 コンピュータ第一事業部)

表1 ディスク駆動装置の仕様

項目	仕様
スピンドル数	2 (H-8589-1) 1 (H-8589-2)
記憶容量	100MB/スピンドル
シリンダ数	404/スピンドル
位置決め時間	平均 30ms
回転待ち時間	最大 16.7ms
データ転送速度	806kB/秒

## 日立アルミニウム用高速バランス形 フライング シャー

数多い鉄鋼・非鉄金属製品中、薄板製品は通常コイル状の帯鋼から100m/min程度の速度で連続切断されている。その切断にはフライング シャーが使用され、種類としてはドラム形と揺動形とに大別される。取扱い上の簡便性と良好な切断面形状及び低切断音などが認められ、揺動形フライング シャーが広く普及しているが、構造上切断最高速度に限界があり、生産量の増大及びコスト低減の観点から、ユーザーよりその高速化が強く要望されていた。

日立製作所は、国産1号ドラム形シャーを発表して以来20年、その基礎技術を基に新分野に進出の意図を固め、基礎解析から試作研究を経て、画期的な慣性力消去装置(PAT)を開発し、揺動形フライング シャーにおいては初の最高速度240m/minのテストに成功した。本シャーは、高速性のみならず耐久性にも飛躍的に向上し、短期間に普通鋼用として3台の製品を製作、納入してきたが、このほどアルミニウム

用のフライング シャーが稼動に入ったので、以下にその概要を紹介する(図1)。

### 1. 主な仕様

主な仕様は表1に示すとおりである。

### 2. 主な特長

- (1) 高速化の妨げの最大要因である慣性力を低減するために、上下刃物ホルダの重量を軽減する設計を採用した。
- (2) 遠心力を応用した慣性力消却装置を備え、駆動系には変動動力が伝達されぬ機構とした。
- (3) 主駆動軸、同調機構のコネクティング ロッドの軸受に、従来のプレーンベアリングに代えころがり軸受を採用し、円滑且つ長期にわたる高精度を維持できる。
- (4) 上下刃物ホルダ間に、エア クッションを採用、剪断時の衝撃力を緩和するとともに、設定ギャップを保つ。
- (5) 上下刃物の摺動面に、特殊ガイド

を設け、常に一定のギャップを保持させて、ギャップ調整を容易にしている。(6) 駆動装置の主要歯車には、バックラッシュ消却装置を設け、騒音の防止と歯車の耐久性を図っている。

(日立製作所 機電第一事業本部)

表1 日立アルミニウム用高速バランス形フライング シャー仕様

項目	仕様
取扱材料	Al及びAl合金
板厚	0.1~0.8mm
板幅	200~1,000mm
ライン速度	max. 180m/min
切断長さ	400~2,000mm

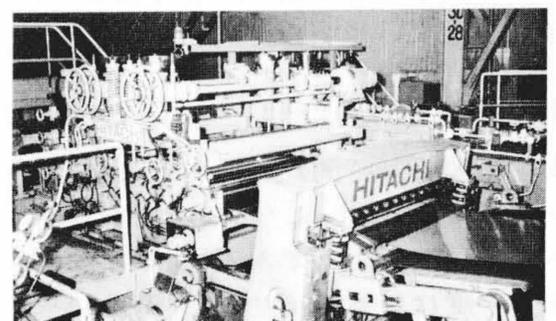


図1 日立アルミニウム用高速バランス形フライング シャー

## 日立溶接ヒュームクリーナ(手溶接用)

最近の公害問題と関連して、溶接時に発生するヒュームのオペレータに与える影響など作業環境の改善が問題となっている。

本装置はこれに対処して開発されたもので、動力源に圧縮空気をを用いた日立製作所独自のエジェクタ方式を採用、ヒュームを発生源から直接吸引、高性能フィルタでろ過して排出する装置である。特に超小形軽量(約5kg)の国産初のポータブルタイプなので、空気源のあるところならどこへでも自由に移動でき、問題になっている狭い場所での作業環境改善が手軽に行なえる(図1)。

### 1. 主な仕様

主な仕様は表1に示すとおりである。

### 2. 主な特長

- (1) 局部吸引と高性能フィルタによる日立独自の構成でヒューム吸引効率は85%以上。
- (2) 高性能特殊フィルタは円筒状で表

面積が大きく、寿命が長い。更にフィルタはカセット式なので掃除がしやすい。

- (3) 吸引フードは磁石付きなので、作業位置に合わせて自由に換えられ、フードも長いので吸引効果は抜群。
- (4) 独特なサイレンサを内蔵し、エジェクタの騒音をシャットアウト。
- (5) 動力源が圧縮空気のため、ケーブル類の断線、漏電の危険もなく取扱い簡単で現場向きである。

(日立製作所 商品事業部)

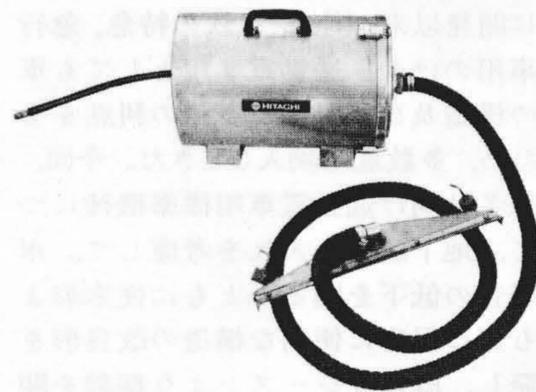


図1 日立溶接ヒュームクリーナ(手溶接用)

表1 日立溶接ヒュームクリーナ(手溶接用)仕様

項目	仕様
形式	WF-301E
動力	圧縮エア(5~7kg/cm <sup>2</sup> )
エア消費量	約0.5m <sup>3</sup> /min
吸引効率	約85%(下向き肉溶接)
ろ過効率	約95%以上
フィルタ	カセット式紙フィルタ
構造	アルミニウム製2分割形(取っ手脚付)
寸法	260φ×長さ410mm
重量	約5kg
吸引フード	幅570×奥行50×高さ100(mm)

## 日立OV形モートルポンプの新シリーズ化

ビルの給水用及びクーリングタワーなどに広く使用されている日立モートルポンプについて、鋼板製モートルを採用するとともに、保守が容易なように設計改良を行ない、新シリーズ化した。

### 1. 主な特長

- (1) モートルとポンプが一体化されているため、心出し作業が不要であり据付、保守が簡単である。
- (2) 開放形2極、4極用1.5kW、2.2kW及び全閉形4極用0.4kW、0.75kW用モートル部分は、モートルわくを従来の鋳造品から鋼板製に変更し、生産性を上げるとともに小形、軽量化を図った。
- (3) ブラケットの徹底的な標準化を図るとともに、ブラケットの窓を大きくし、グランド部のパッキン交換作業を容易にするとともに鋳造性の良い形状とした。
- (4) カクパッキンは従来の木綿グラフ

表1 日立OV形モートルポンプ仕様

項目	仕様	
口径	40~100mm	
吐出し量	0.1~1.25m <sup>3</sup> /min	
全揚程	5~31.5m	
回転数	2極及び4極	
軸動力	2極開放形	1.5, 2.2kW
	4極開放形	0.4~2.2kW
	4極全閉形	0.4, 0.75kW
適用液質	温度0~100℃清水	

アイトパッキンから耐熱性、潤滑の良いアスベスト成形パッキンに変更し、耐久性を増した。

- (5) モートル部ポンプ側軸受部構造については、従来に比べ防水効果を良くしカクパッキンよりの水漏れがモートル内へ浸入し、ベアリング異常音など

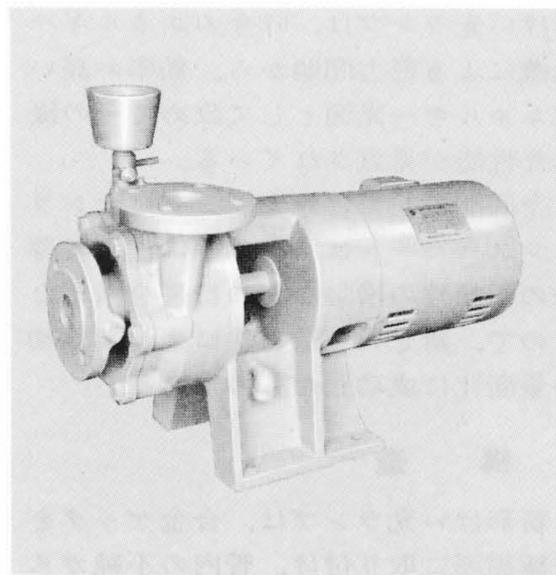


図1 日立OV形モートルポンプ

のトラブル発生を防止するように二重防水構造とした。

### 2. 主な仕様及び外観

主な仕様は、表1に、外観は図1に示すとおりである。

(日立製作所 商品事業部)

# 通勤電車で日立屋根上集中式冷房装置

日立屋根上集中式冷房装置は昭和43年に開発以来、国鉄、私鉄の特急、急行電車用のほか、通勤電車用としても車両の構造及び使用面に多くの利点をもつため、多数量産納入してきた。今回、私鉄各社向け通勤電車用標準機種について、地下駅乗り入れを考慮して、車外騒音の低下を図るとともに従来形よりも更に保守に便利な構造の改良形を開発し、既に今シーズンより稼働を開始している。本機は取付部の寸法を従来のFTUR-550-206形と共通にして、車両への取付けの互換性を有している。

## 1. 主な特長

### 1) 低騒音

室外側ファンの仕様変更と、室内側ファンの改良とにより大幅に騒音低減を図った（従来形と比較して車外で約8dB、車内で約3dB低減）。

### 2) 保守容易

冷房装置各部の点検及び室内外熱交換器の洗浄をはじめとする各部の清掃作業が、装置を車両に取り付けたまま

の状態のできるように考慮してある。

### (3) 不燃対策

装置各部の非金属材料は、すべて交通安全公害研究所の試験で難燃性、又は不燃性に合格した材料を使用している。

### (4) 新鮮外気の導入

車内換気のための新鮮外気の取入れ口が冷房装置に設けてあり、可動ダンパにより風量を調節できる。

## 2. 主な仕様

主な仕様は表1に示すとおりである。  
(日立製作所 機電第二事業本部)

表1 通勤電車で日立屋根上集中式冷房装置仕様

項目	仕様
形式	FTUR-550-209
冷房能力	40,000kcal/h (標準条件時)
全入力	約26kW (標準条件時)
重量	約850kg
外形寸法	長さ 4,280×幅 1,780×高さ 375(mm) (屋根上)
電源	AC 200V, 3φ, 60Hz
冷媒	R-22
冷却風量	120m <sup>3</sup> /min

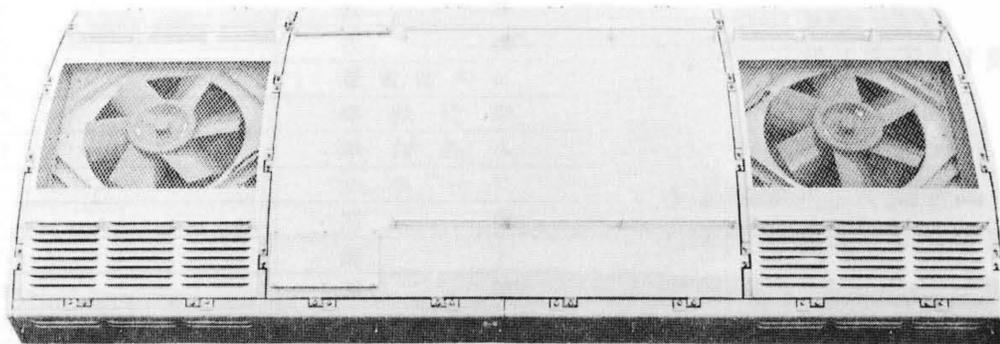


図1 通勤電車で日立屋根上集中式冷房装置 (FTUR-550-209形ユニットクーラ)

# 高信頼性日立けい光ランプ「サンラインスーパー」

けい光ランプは、昨今のエネルギー危機による電力問題から、効率の高い省エネルギー光源として改めてその優れた性能が見直されている。

今回開発したけい光ランプ「サンラインスーパー」は、高効率に加えて寿命の信頼性の増加などの特長を備えたもので、新しい製造方法により業界初の量産化に成功したものである。

## 1. 構造

新形けい光ランプは、合金ゲッターを電極周囲に取り付け、管内の不純ガスの清浄化を行ない、これに伴う新しい製造方法の採用により封入ガスの制御を可能ならしめたものである。その構造を従来品と比較して図1に示す。

信頼性が向上した。

(2) けい光体塗膜の改良などにより点灯中の発光出力の低下が少なくなり、寿命が長くなったため、図2に示すように寿命までの総光量（ルーメンアワ

ー）が30%増加した（当社比）。

(3) 従って、使用中長時間にわたり経済性が維持され、保守管理も容易となる。

(日立製作所 照明事業部)

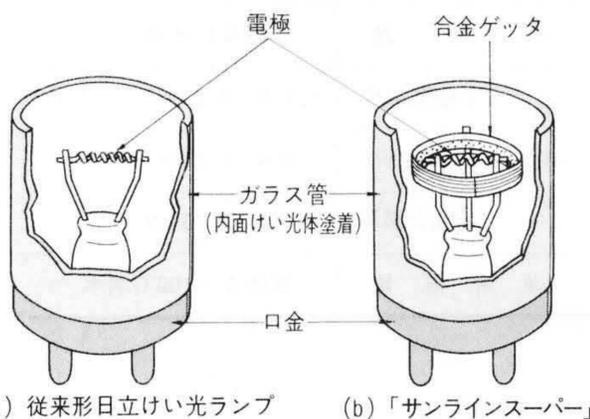


図1 構造比較 (a) 従来形日立けい光ランプ (b) 「サンラインスーパー」

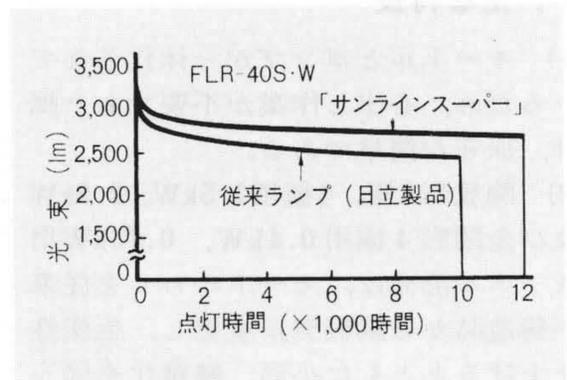


図2 光束働程特性

表1 主な仕様(40W, ラピッドスタート形)

形式	仕様	色別	大きさ (W)	管径 (mm)	長さ (mm)	口金	回路電圧 (V)	ランプ電流 (mA)	初光束 (lm)
FLR-40S-W/M-S		白色	40	32	1,198	G13	230	415	3,200
FLR-40S-D/M-S		昼光色	"	"	"	"	"	"	2,850