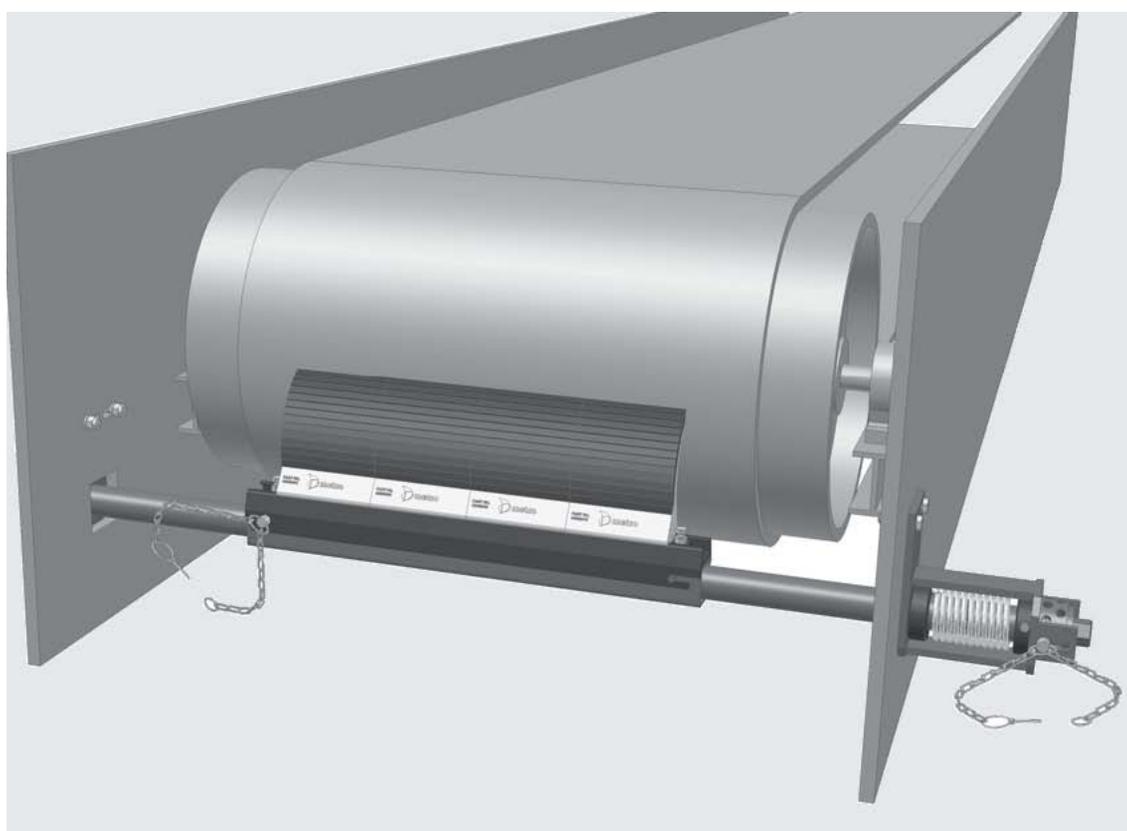


A B C、A B C - H D、H M S

プレクリナー

取付要領書

(取扱い説明書)



しなやか技術で快適創造

KUREHA マクセルクレハ株式会社
ELASTOMER

本社 〒541-0053 大阪市中央区久太郎町2丁目4-27堺筋本町TFビル9F TEL. 06-6271-8292
大阪支店 〒541-0053 大阪市中央区久太郎町2丁目4-27堺筋本町TFビル9F TEL. 06-6271-8291(代)
東京支店 〒110-0016 東京都台東区台東2-9-4明治安田生命秋葉原昭和通りビル9F TEL. 03-3832-6120(代)
名古屋支店 〒453-0041 名古屋市中村区岩塚本通2-1-2MSビル2F TEL. 052-411-1156(代)
九州営業所 〒802-0004 北九州市小倉北区鍛冶町1-10-10大同生命ビル8F TEL. 093-521-9083(代)
津工場 〒514-0062 三重県津市観音寺町255 TEL. 059-226-4161(代)
亀山工場 〒519-1113 三重県亀山市関町古厩52-1 TEL. 0595-96-1151(代)

マクセルクレハ・マイニング製品を安全にお使い頂くために

本製品の本来の機能を維持させ、安全にご使用頂くために、必ず下記の注意事項を守り、ご使用下さい。

□保管・輸送

 警告	<ul style="list-style-type: none">●火気は厳禁です。火元近くでの保管、又は火の粉等のかかる様な環境下での保管は避けて下さい。火災の恐れがあります。●商品を吊り上げる時は重量を確認し規格にあった機具を使用して下さい。
 注意	<ul style="list-style-type: none">●風雨にさらされない、冷暗所の平らな場所に保管して下さい。

□取付施工

 警告	<ul style="list-style-type: none">●作業は関連設備の元スイッチを切り、スイッチには「作業中」の札、またはカバーを取付けてから行って下さい。●回転体には回転防止対策を施してから、作業を行って下さい。●不安定な場所では、必ず十分な足場を組み、作業を行って下さい。
---	--

□稼働

 警告	<ul style="list-style-type: none">●異常音・異常振動等が確認された場合は、直ちに設備を止め、その原因を調査して下さい。
---	--

□日常点検

 警告	<ul style="list-style-type: none">●製品の寿命、不測の事故により設備を破損する事があります。定期的な点検を実施して下さい。 <table border="1"><thead><tr><th>点検項目</th><th>対処方法</th></tr></thead><tbody><tr><td>1. ブレードの摩耗状態</td><td>・・・寿命が近ければ交換品の手配準備</td></tr><tr><td>2. ボルトの緩み・ピンの外れ</td><td>・・・ボルトの増締め・ピンのセット</td></tr><tr><td>3. ブレードとベルトの接触不備</td><td>・・・スプリングの負荷調整</td></tr></tbody></table>	点検項目	対処方法	1. ブレードの摩耗状態	・・・寿命が近ければ交換品の手配準備	2. ボルトの緩み・ピンの外れ	・・・ボルトの増締め・ピンのセット	3. ブレードとベルトの接触不備	・・・スプリングの負荷調整
点検項目	対処方法								
1. ブレードの摩耗状態	・・・寿命が近ければ交換品の手配準備								
2. ボルトの緩み・ピンの外れ	・・・ボルトの増締め・ピンのセット								
3. ブレードとベルトの接触不備	・・・スプリングの負荷調整								

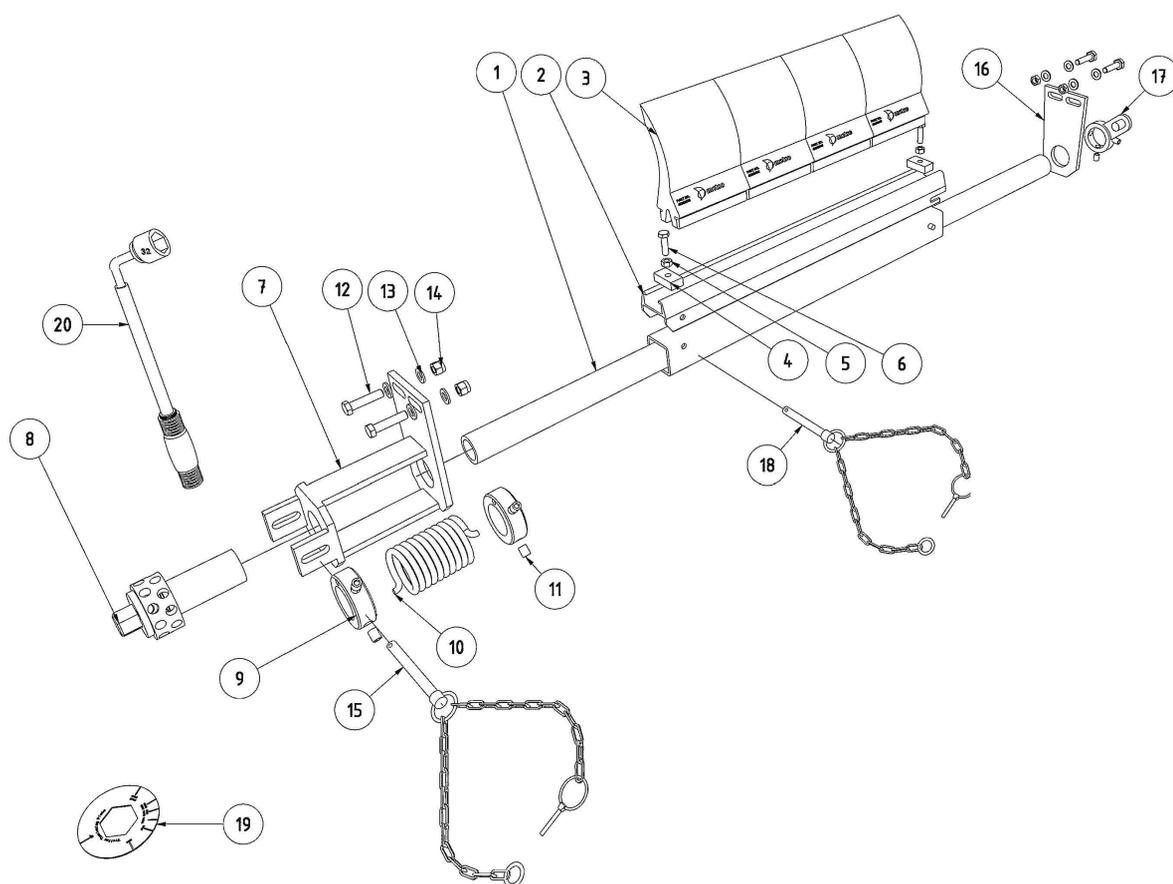
□性能

 注意	<ul style="list-style-type: none">●下記の適用範囲内でのご使用を推奨します。 <table border="1"><thead><tr><th>項目</th><th>推奨値</th></tr></thead><tbody><tr><td>使用温度</td><td>・・・0～45℃</td></tr><tr><td>PH</td><td>・・・4.5～9.5</td></tr></tbody></table>	項目	推奨値	使用温度	・・・0～45℃	PH	・・・4.5～9.5
項目	推奨値						
使用温度	・・・0～45℃						
PH	・・・4.5～9.5						

□廃棄

 警告	<ul style="list-style-type: none">●「廃棄物の処理および清掃に関する法律」に従い、ウレタン製品は産業廃棄物として処理して下さい。焼却しますと有毒なガスが発生する場合がありますので注意して下さい。また、金属類はスクラップ（リサイクル）処分して下さい。
---	--

部品名



- | | |
|---------------------|-------------------|
| 1. メインフレーム | 11. セットボルト |
| 2. アルミカセット | 12. 取付ボルト (M 1 2) |
| 3. ブレード | 13. 平ワッシャー |
| 4. エンドストップ | 14. 六角ボルト |
| 5. ロックナット | 15. スプリング用ロックピン |
| 6. ロックボルト | 16. メインブラケット |
| 7. メインブラケット | 17. 回り止め |
| 8. ホルダー | 18. カセット用ロックピン |
| 9. ロック用リング | 19. テンションプレート |
| 10. スプリング (赤マークは左用) | 20. スパナ |

取付用工具

電動ドリル、キリセット
(M12穴用 φ13キリ)



グラインダー (ディスク)



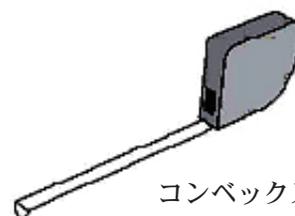
マーキングペン



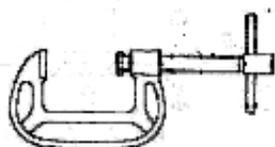
スパナorボックスレンチ
(M12用)



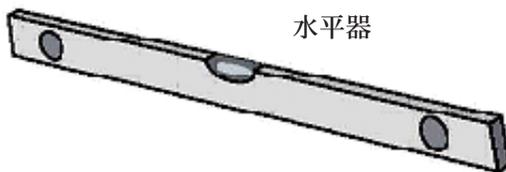
ハンマー



コンベックス



シャコ万力



水平器



曲尺

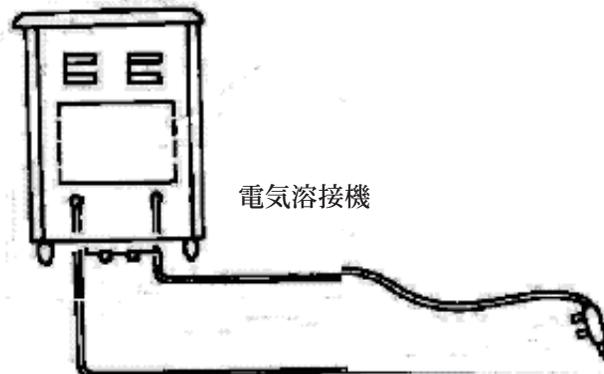
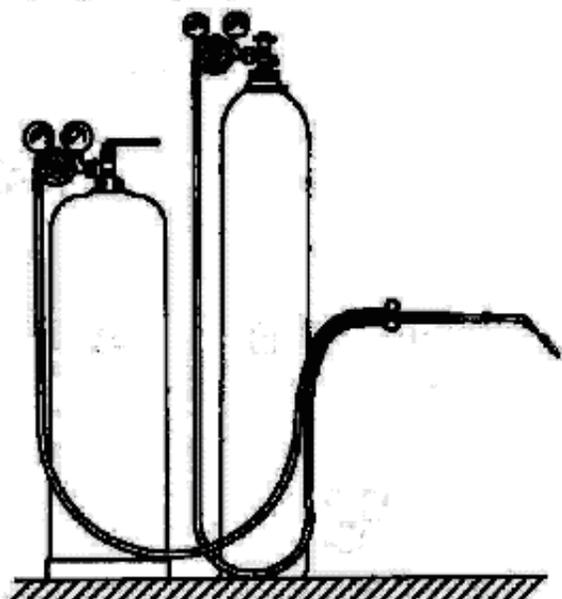


六角レンチ (6mm)

下げ振り



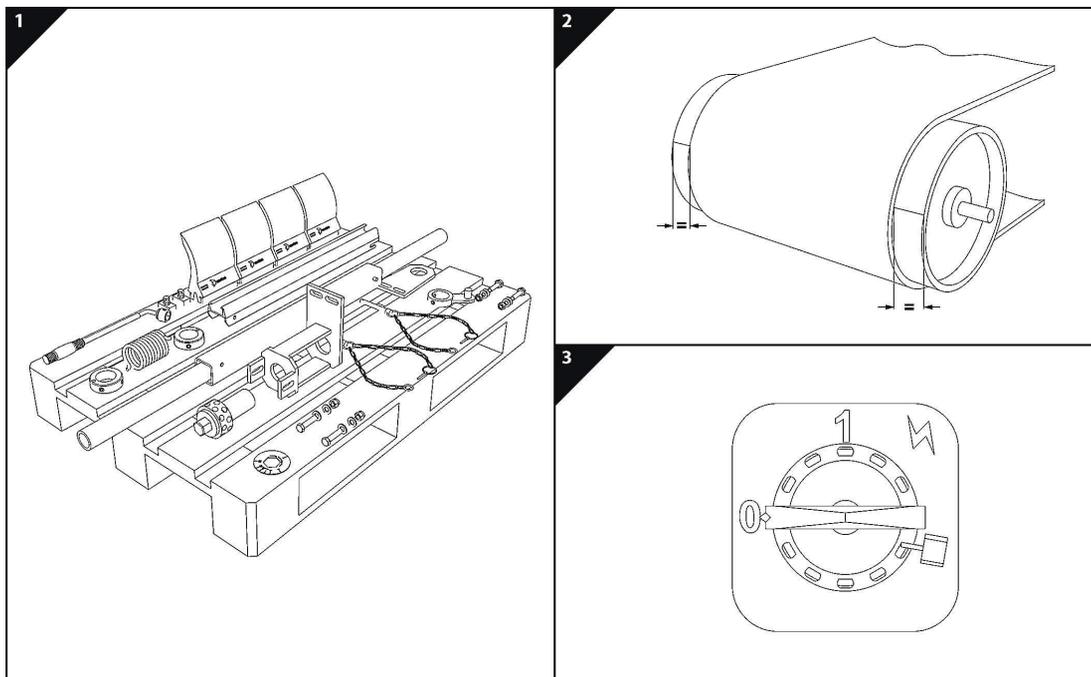
ガス溶断機



電気溶接機

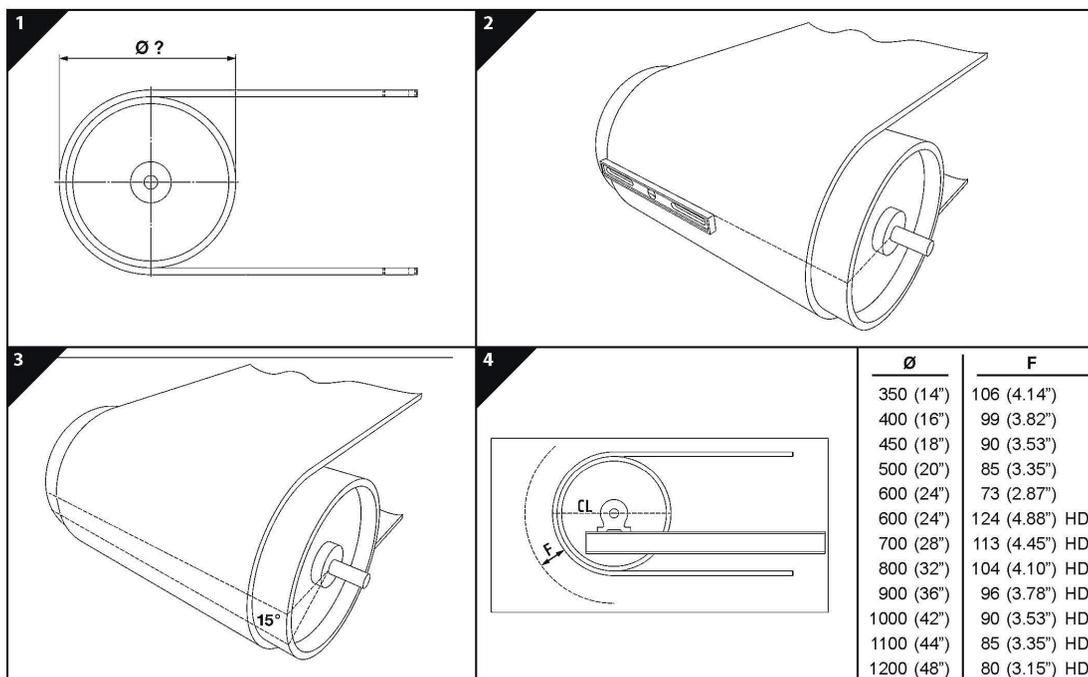
準備

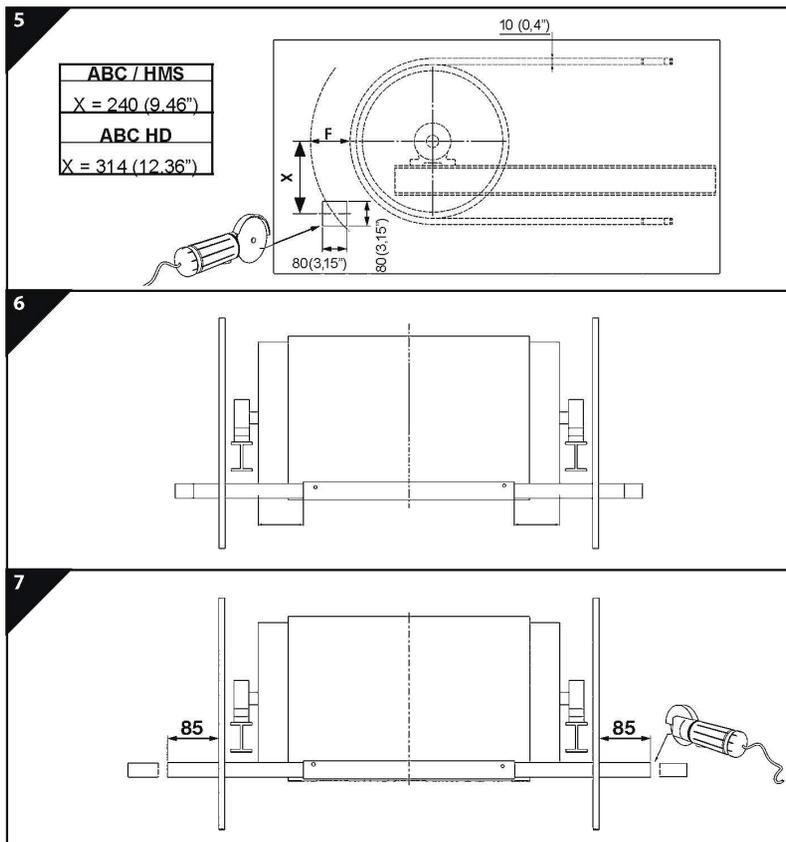
1. 部品を確認すること。
2. ベルトの表面が平滑であることを確認すること。（損傷部がある場合は取り付け前に修理すること。）
ベルトをドラムの中心にもってくること。
3. 取り付けラインの設備の主電源を切ること。
4. 火気使用の許可と消火設備の準備をすること。



組付け

1. ベルト含んだドラム径とベルト幅を測定する。
2. ドラムの中心線をベルト上に引く。
3. 中心線の下15°に平行線を引く。（ブレードの作動範囲0°～15°）
4. ドラム両側のフレーム（ホッパー等）にF寸法の印を付ける。この寸法幅で下記図のように弧を描く。





5. メインフレーム設置の為、F、Xの交点を中心とする位置に80×80の穴を開ける。
穴が極端に大きすぎたり小さすぎたりしないこと。
要注意！ HMSタイプはブレードの先端が15°の位置に取り付けるのが最も良い。

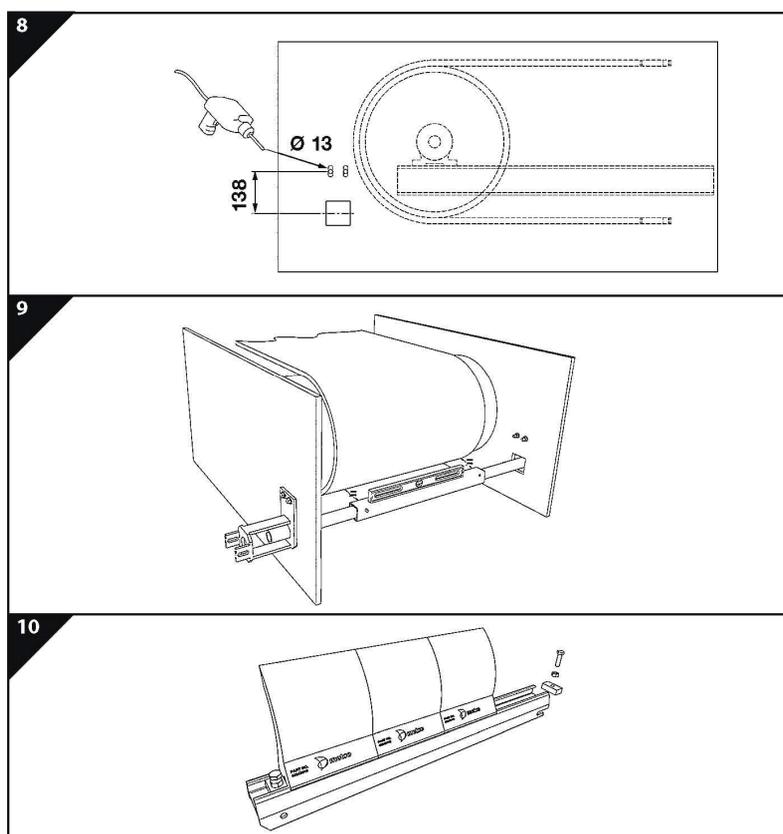
6. メインフレームを開けた穴に通し、ドラムの中心を合わせる。

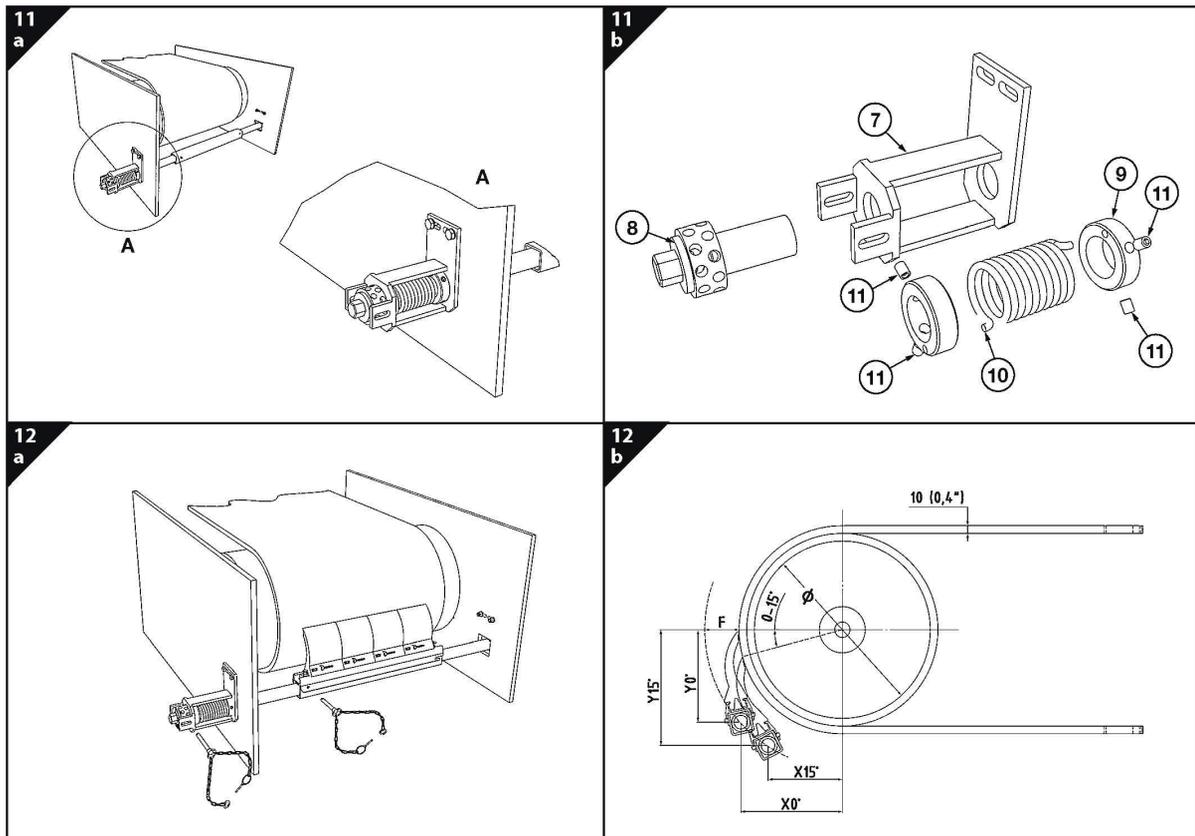
7. メインフレームにプレート／カバーの外側85mmの位置に印を付ける。
余分なところを切り取る。

8. メインブラケット取り付け用のボルト穴をケガキ、穴を開ける。
(M12ボルト用穴)

9. メインブラケットを取り付け、メインフレームとベルトの間隙を両側で調整する。
水平器を使用してメインフレームが水平になっているかを確認する。

10. ブレードをカセットの中央部分に装着し、両側のブレードの外側にエンドストップを取り付ける。
注意！ ブレードの装入方向に注意すること。





取付位置寸法表（座標）

ドラム径	弧寸法	0° 座標		15° 座標	
		X0°	Y0°	X15°	Y15°
φ	F				
350	106	172	240	104	277
400	97	200	240	131	284
450	90	228	240	157	291
500	85	255	240	184	298
600	73	308	240	235	312
HD 600	124	305	314	215	381
HD 700	113	361	314	266	397
HD 800	104	414	314	318	411
HD 900	96	465	314	368	424
HD 1000	90	517	314	418	437
HD 1100	85	569	314	468	451
HD 1200	800	620	314	517	464

11. ホルダー、ロック用リング、スプリングをメインブラケットに取り付け、メインフレームと結合する。

（図 11 a：組み付け図、図 11 b：部品図を参照）

ベルト幅が 1400 mm 以上の場合はメインブラケット（スプリング）が両側に付きます。

要注意！ メインブラケットをベルト進行方向の左側に取り付ける場合は赤いマークの付いたスプリングを用いる。

12. 準備されたカセットをメインシャフトにセットしカセットロックピンで固定する。

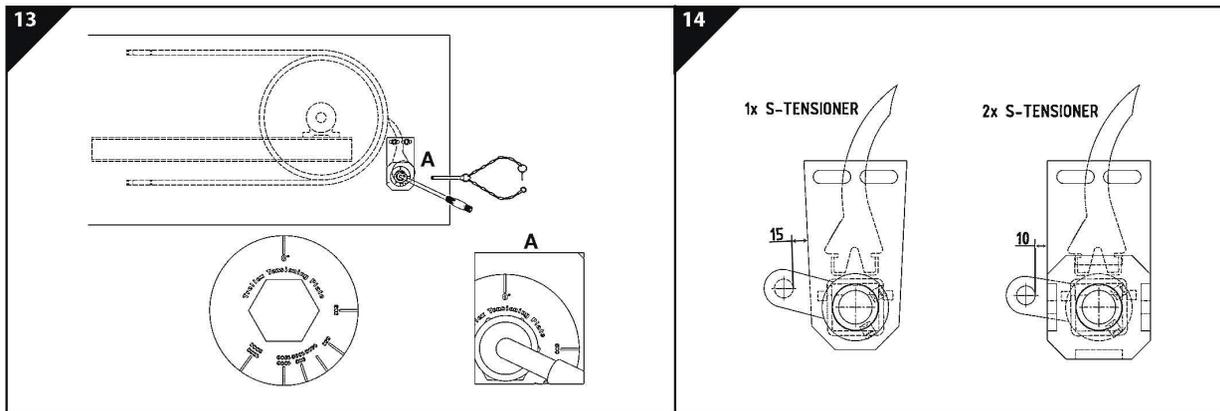
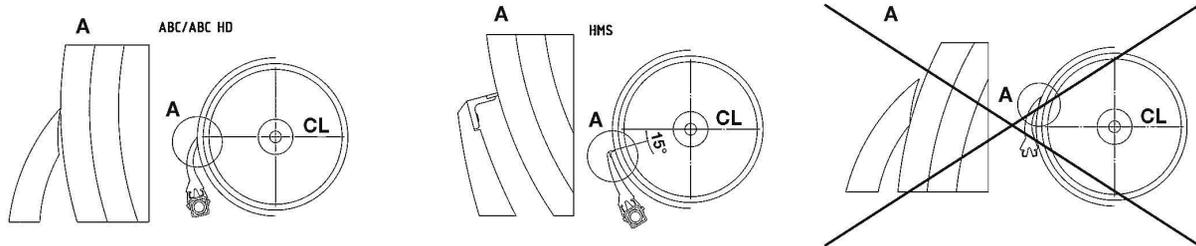
ブレードをベルトに押付けスプリングロックピンでホルダーを固定し、作業中の脱落を防止します。

(図 1 2 a 参照)

取付位置寸法表を参考にメインシャフトとブレードを調整し、メインブラケットの固定用ボルトを締め付ける。

(図 1 2 b 参照)

ブレードの先端が下図 (左側) に示されているようにベルトに接触させる。



13. ブレードの先端がベルトに当たる位置でホルダー (テンションプレート (TTP) の 0°) が 12 時の位置に来るように調整する。

テンションスパーを使用し、TTP に刻まれた使用ブレード枚数の位置を 12 時の位置へ持っていくようにスプリングに負荷をかける。

(ABC70, 90, 95 は外周の青文字、ABC70HD, 90HD は内周の赤文字)

要注意! 上記の負荷調整は理論上の負荷値であって、場合によってはスプリングに負荷をさらにかけたり、抜いたりする。

14. 回り止めは図のように所定の寸法に従って取り付けてください。

ベルト幅が 1400mm 以上の場合はメインブラケット (スプリング) が両側に付き右図のような形になります。

15. コンベアーの試運転を行い、ブレードの状態を確認する。

振動、異音等を確認しながら、スプリングの負荷を微調整する。

調整の際は必ずコンベアーを停止させてから行うこと。

稼働時間、搬送物、ベルトの材質により異なりますが、約 2 週間程度でブレードの先端がベルトの表面に沿うことによりクリーニングの最大の効果を得ることができます。

設置上の注意事項

設置に関しては、メインシャフトの設置穴、及びメインブラケットの取り付けボルト穴等をフレーム (シュート等) に開ける為、コンベアー、シュートのメインフレーム等で切断加工が不可能の場合は取付ができない場合があります。

製品に関して

本製品は技術提携先より導入しているため、予告なしに仕様に変更される場合があります。