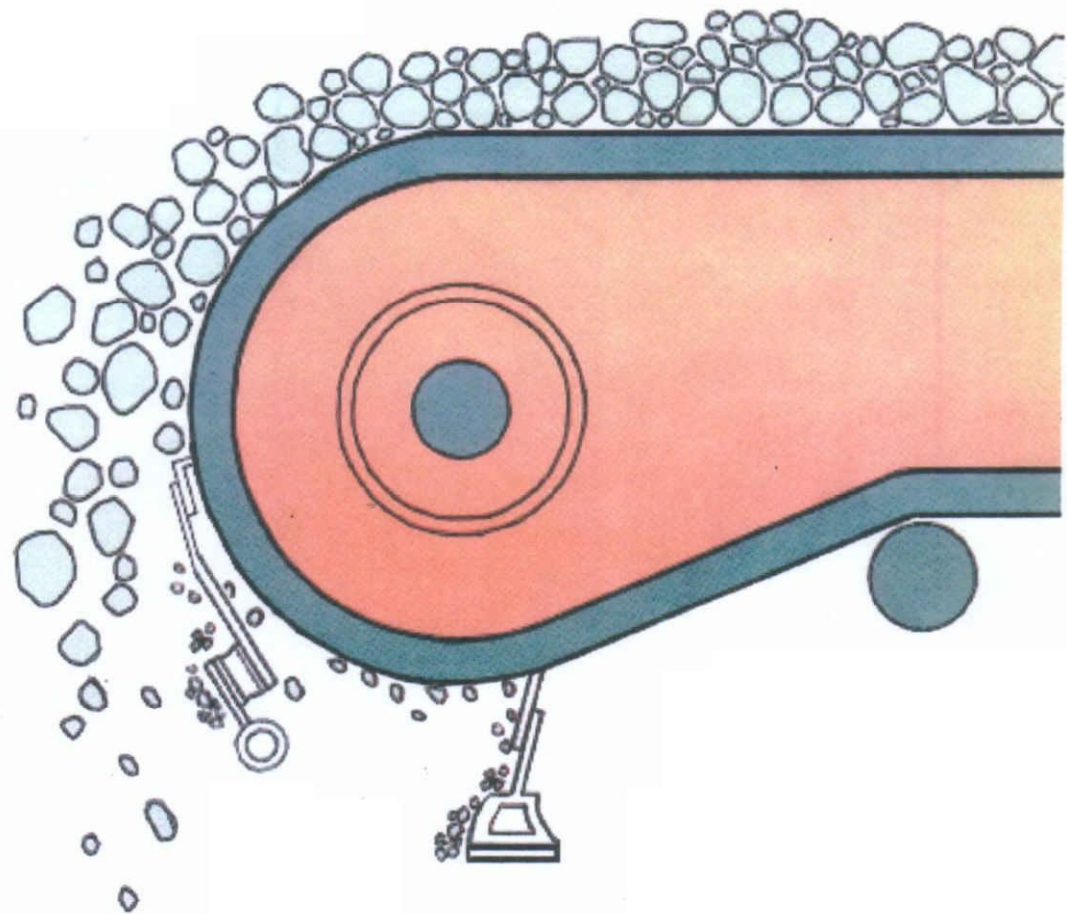


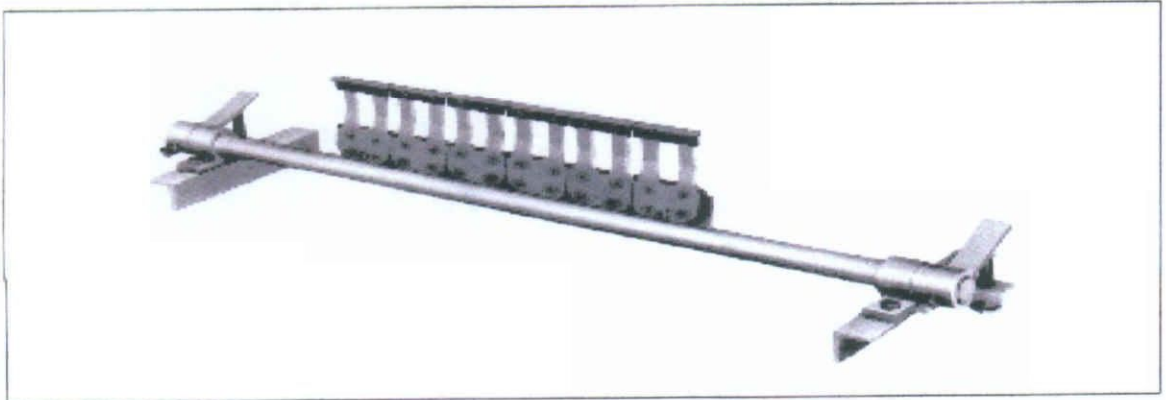
ULTRA CLEANER

PRIMARY · SECONDARY



1. ULTRA CLEANER "H" Type
2. ULTRA CLEANER "A" Type

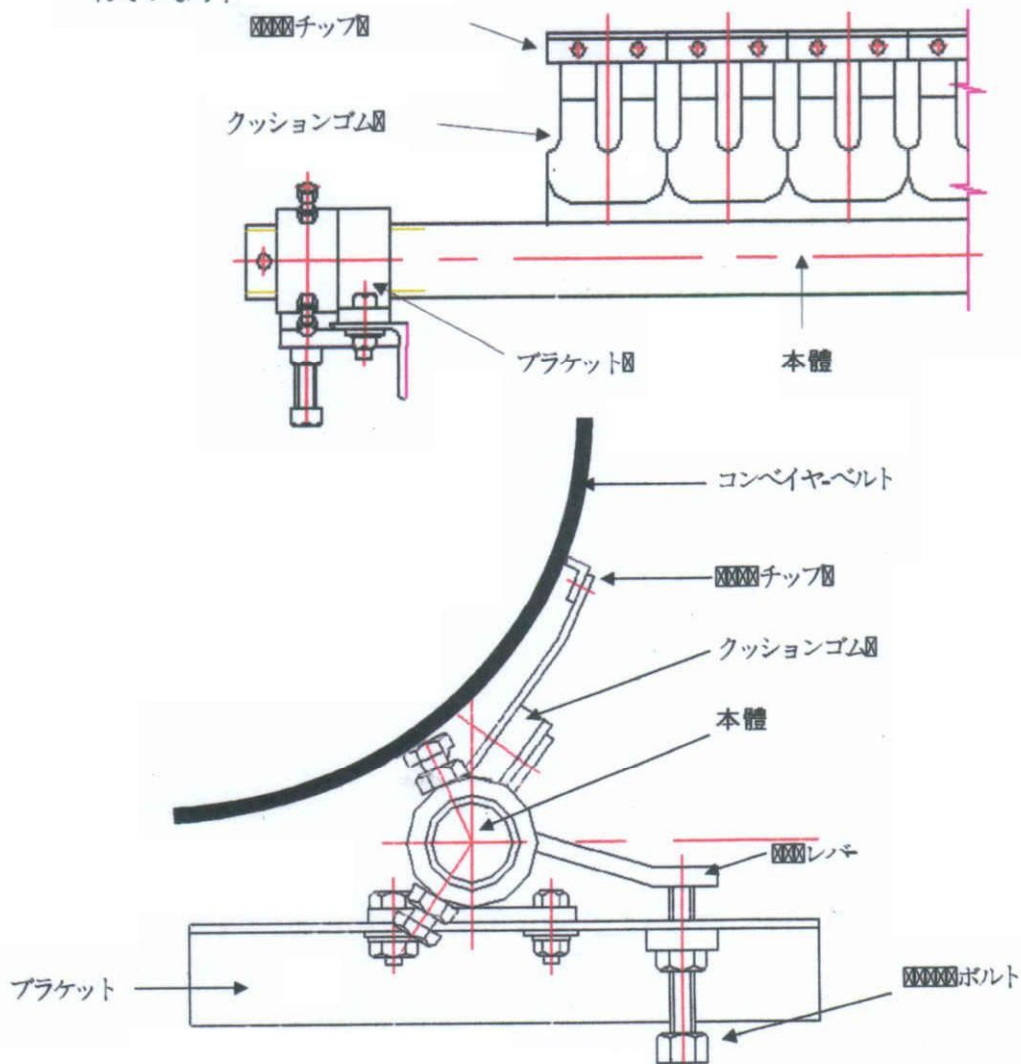
構成



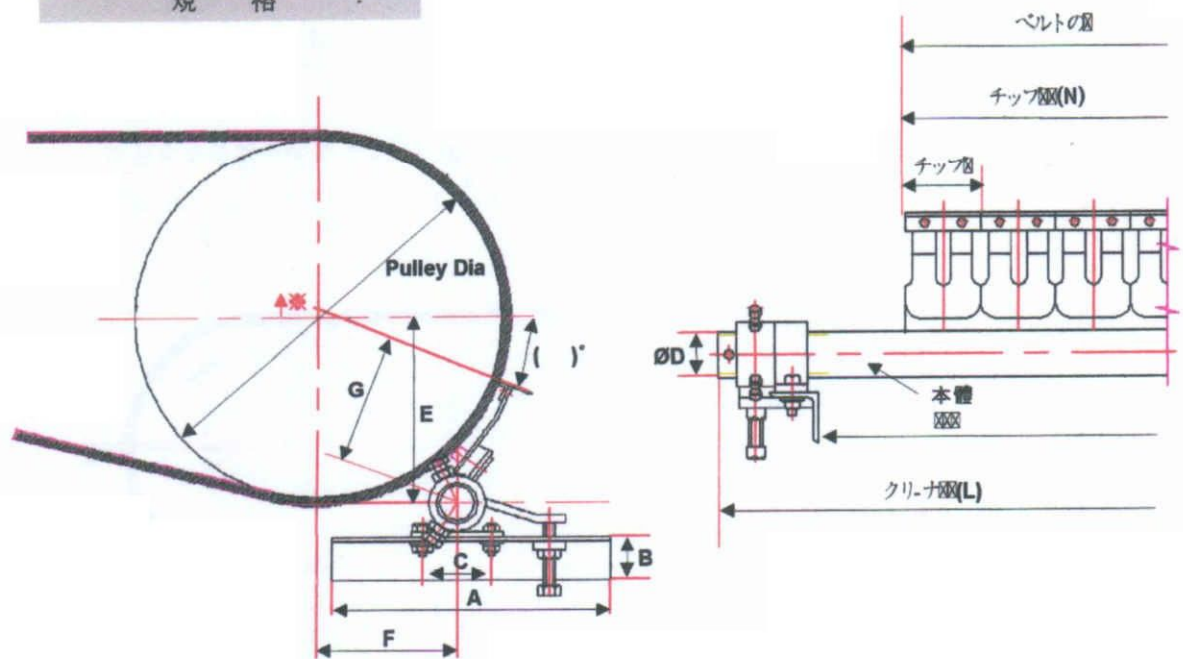
ULTRA CLEANER "H" TYPE (UH-600)

ULTRA CLEANER "H"型は、コンベヤーベルトの Head Pulleyにセットされ ベルトの表面についている附着物を除く超合金チップクリーナで、Head Chute部に設置固定用のブラケットを溶接してクリーナの本体を固定させて 超合金チップをベルトの表面に接触させてクリーニングします。

ULTRA CLEANER "H"型は超合金チップ部とクッションゴム、本体、ブラケットで構成されています。



規 格



Pulley Diaによる E, F 算出法

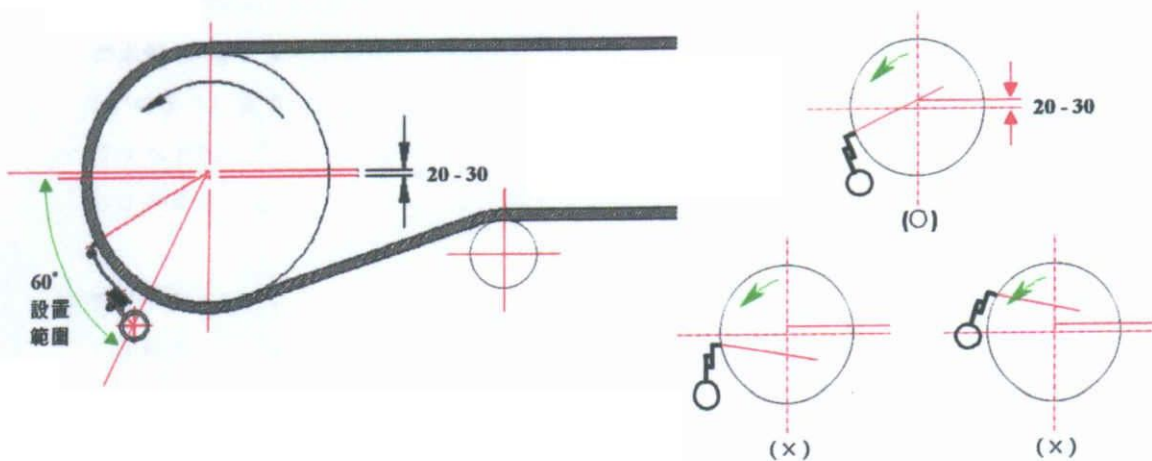
- 1) Pulleyの軸芯より20mm上の地点から
- 2) チップにふれた部分の角度に斜線をひいて
- 3) 斜線とプリーの外径部分から15mmを加えた位置から
- 4) 斜線と直角に"G"の距離程 位置にマークをつける。

品番	ベルトの幅	チップ 数量 (N)	チップ幅	クリ-ナ 全長(L)	A	B	C	D	G	重量 (kg)
UH 400	400 - 500	4	100	1100	350	65	100	Ø60.5	190	20
UH 500	500 - 600	5	100	1200	350	65	100	Ø60.5	190	22
UH 600	600 - 700	6	100	1300	350	65	100	Ø60.5	190	24
UH 700	700 - 800	7	100	1400	350	65	100	Ø60.5	190	26
UH 800	800 - 900	8	100	1500	350	65	100	Ø60.5	190	28
UH 900	900 - 1000	9	100	1600	350	65	100	Ø60.5	190	30
UH 1000	1000 - 1100	10	100	1700	350	65	100	Ø60.5	190	32
UH 1100	1100 - 1200	11	100	1800	350	65	100	Ø60.5	190	34
UH 1200	1200 - 1300	12	100	1900	350	65	100	Ø60.5	190	36
UH 1300	1300 - 1400	13	100	2000	350	65	100	Ø60.5	190	38
UH 1400	1400 - 1500	14	100	2100	350	65	100	Ø60.5	190	40

設置方法

1. 設置

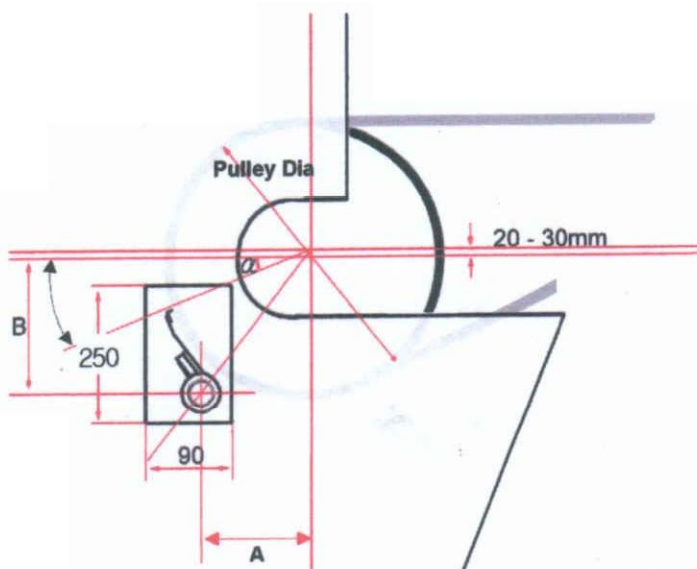
設置する位置を決めます。(設置位置を超合金チップの先端が Head Pulleyの 軸芯水平線下方 60° 以内に入るようにします。)



超合金チップ先端は軸芯水平線より 20mm - 30mm上の方に向くように調整します。
(もし、下の方に向いておれば 破損する恐れがあるので、すぐ修正すべきです。)

2. 穴あけ

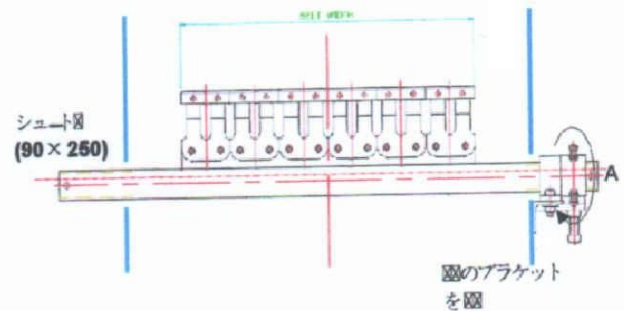
1) 設置位置が決まったら、シュートにクリーナをつける穴 (90×200)をあけます。



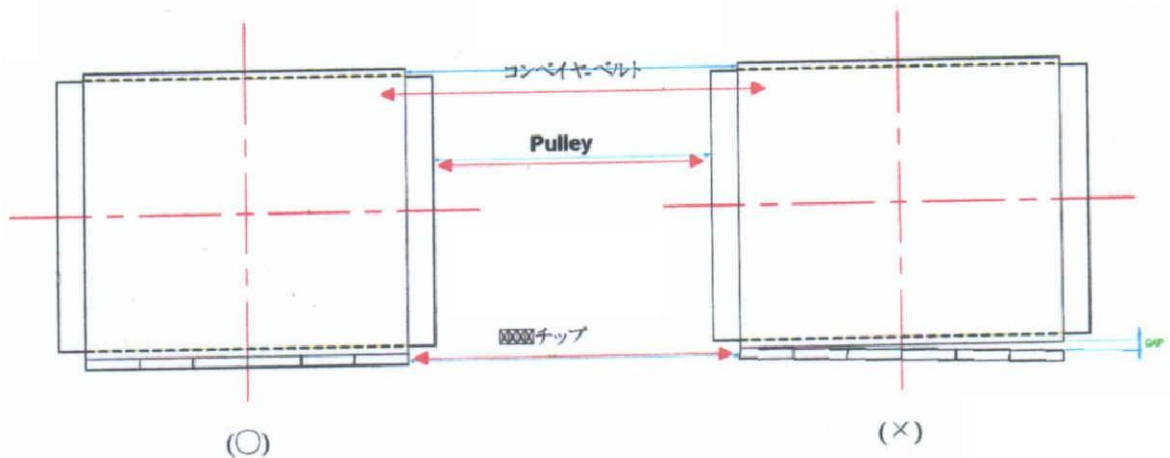
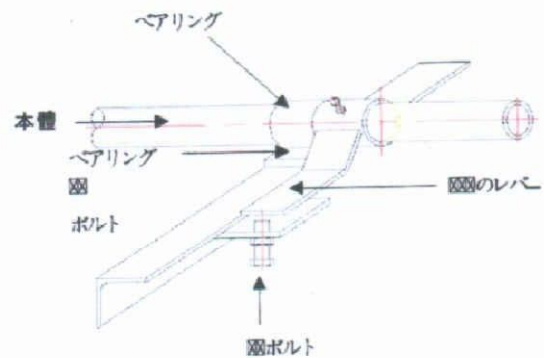
Dia		A	B
400	15°	160	220
	30°	58	256
	45°	25	274
500	15°	208	233
	30°	140	281
	45°	61	309
600	15°	257	246
	30°	183	306
	45°	96	345
700	15°	305	259
	30°	188	331
	45°	131	380
800	15°	353	271
	30°	270	356
	45°	166	415
900	15°	402	284
	30°	313	381
	45°	202	451
1000	15°	450	297
	30°	356	406
	45°	237	485
1100	15°	498	310
	30°	400	431
	45°	273	522

2) 反対側のシュートにクリーナの本体をさしこむ穴をつくり、片方のブラケットをシュートに固定(溶接又はボルトしめ)します。

3) あらかじめ作っておいたクリーナを入れる穴(90×250)にクリーナの本体をシュートの中に入れて“A”のように固定した反対側のブラケットのベアリングに本体をさしこみます。



4) クリーナ本体の片方がブラケットに連結されたら水平に設置されるか確かめて記録しておいた位置と同じ位置にくるように調整した後、他方のブラケットベアリングをクリーナーの本体にさしこんでシュートに(溶接又はボルトしめ)固定します。



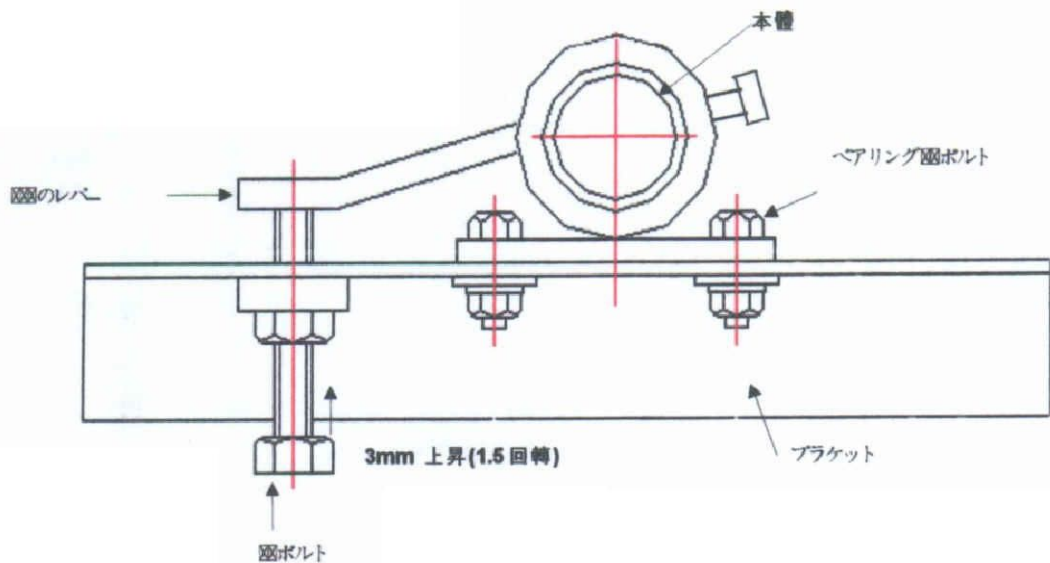
5) 両方のブラケットがシュートに固定したら加圧用のレバーをクリーナの本体の端にさしこみ、ベアリングのそばの加圧ボルト位置にレバーがあたるようにしてボルトで本体に固定させます。

6) 加圧ボルトを廻わしてクリーナ本体がベルトの方に移動させて、超硬合金チップ部の先端がベルトに軽くあたらせて、加圧ボルトのロックナットをしめつけます。(この時両方のゴムホルダーの中心にある15mmのゴムがプーリーに軽くあたるようにすれば良い角度が保持できます。)

7) 上記の方法で基本的な設置が終わったので、クリーナの全へのボルト、ナットを十分に締めつけます。(加圧調整ボルト、ナットを除く: 加圧調整は保持要領書を御参考にして下さい。)

3. 図

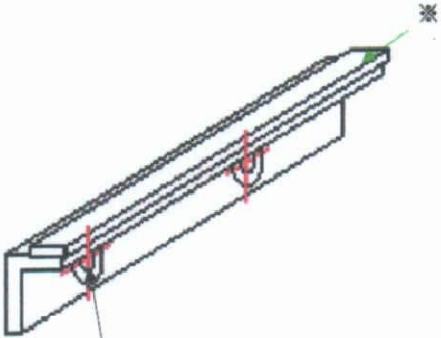
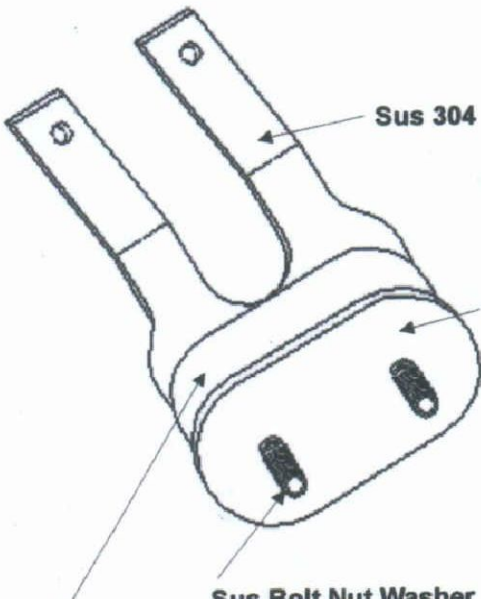
- 1) 試運転の前に既に説明した設置時の注意事項を参考にして超合金チップ部が均一にベルトに平行に接しているか、中心軸より20mm上の方に向っているか、ボルト・ナットの締めつけた状態が十分であるから確かめます。
- 2) 試運転開始
- 3) 加圧ボルトを1.5回轉(3mm上昇)させてクリ-ナを加圧します。1.5回轉でチップ 1枚り4Kgのクッション力を持ち、クッションにより付着物を除く事ができます。



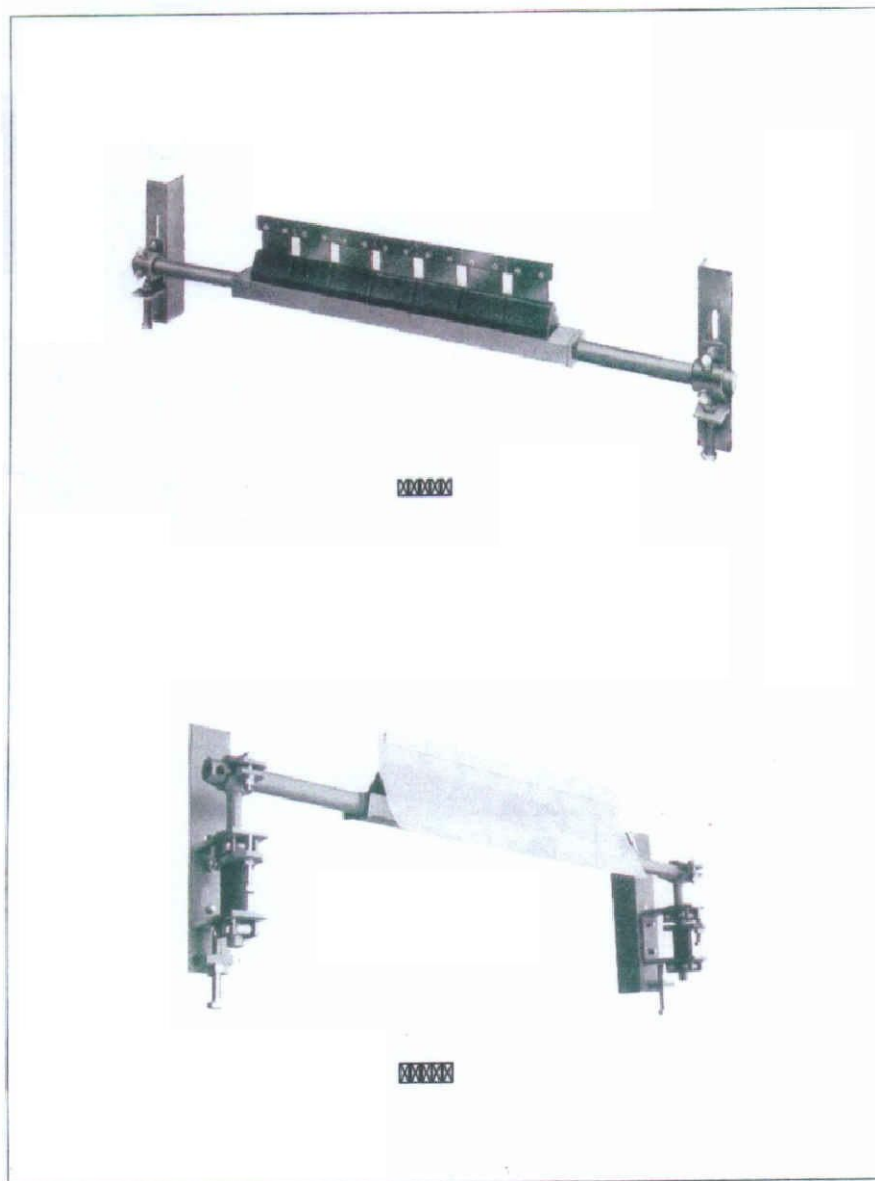
4. 図と図

- 1) 毎月一回、コンベヤーの停止時にクリ-ナ-についた付着物を除いて下さい。又超合金チップが均一に接触しているかをチェックします。
- 2) 加圧不足で超合金チップとベルトの隔間が生じた場合には付着物を除いた後に加圧ボルトで加圧調整します。調整した後は必ず加圧ボルトのシメツケナットを十分に締めして下さい。
- 3) 超合金チップが磨耗したら交換します。

5. 消耗品の交換

品名	規格	図
<p>(チップ) UH-Tip</p>	<p>100m/m</p>	<p>を磨いたチップ (: Wc + Co + Ni)</p> <p>チップ: 磨いたら磨きます。</p>  <p>Sus Bolt Nut Washer</p>
<p>(クッションゴム) UH-Holder</p>	<p>100m/m</p>	<p>Sus 304 Holder Plate とクッションゴム (Sus Bolt, Nut, Washer 使用)</p>  <p>Sus 304</p> <p>Sus 304</p> <p>Cushion Rubber</p> <p>Sus Bolt Nut Washer</p>

構成



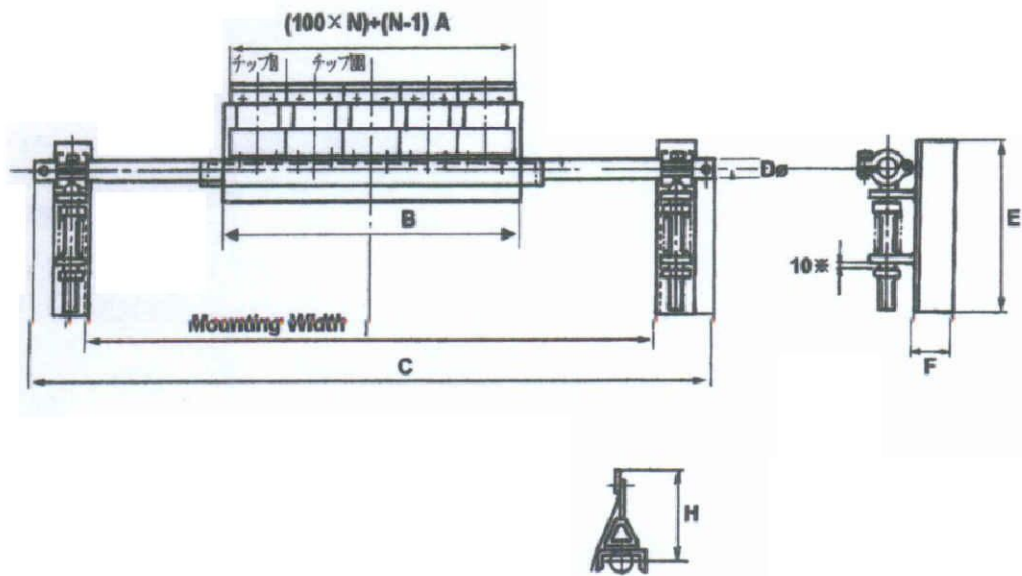
ULTRA CLEANER "A" Type (UA 700)

ULTRA CLEANER "A"型はコンベヤーベルトのヘッド部のリターン側にセットされてベルトの表面についている附着物を除く超硬合金チップクリーナです。ヘッドシュート部にセット用のプレケットを固定してクリーナの超硬合金チップがコンベヤーベルトの表面にあたるようにしてクリーニングをします。

ULTRA CLEANER "A"型は超硬合金チップ部、クッションゴム部、本体、プレケットで構成されています。

2. ULTRA CLEANER "A" TYPE (SECONDARY)

標準規格



(mm)

品番	A	B	C	D	E	F	H	チップ幅	N	重量 (kg)
UA 400	403	500	1100	Ø36	310	65	145.5	100	4	21
UA 500	504	600	1200	Ø36	310	65	145.5	100	5	22
UA 600	605	700	1300	Ø36	310	65	145.5	100	6	23
UA 700	706	800	1400	Ø36	310	65	145.5	100	7	24
UA 800	807	900	1500	Ø36	310	65	145.5	100	8	25
UA 900	908	1000	1600	Ø36	310	65	145.5	100	9	26
UA1000	1009	1100	1700	Ø36	310	65	145.5	100	10	27
UA1100	1110	1200	1800	Ø36	310	65	145.5	100	11	28
UA1200	1211	1300	1900	Ø36	310	65	145.5	100	12	29
UA1300	1312	1400	2000	Ø36	310	65	145.5	100	13	30
UA1400	1413	1500	2100	Ø36	310	65	145.5	100	14	31

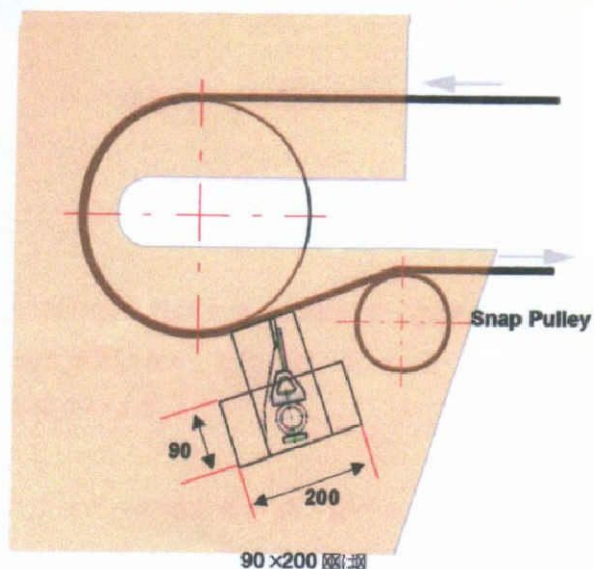
設置方法

1. 設置箇所

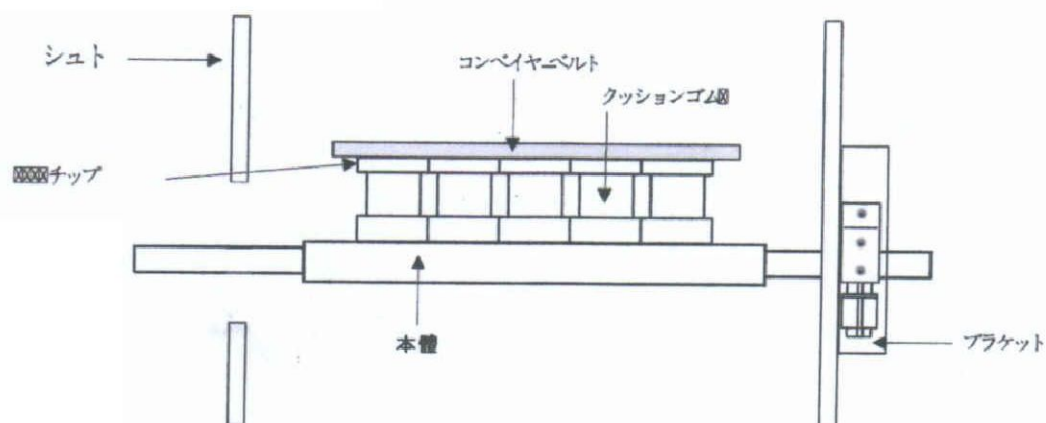
まず設置位置を決めます。最適設置位置はヘッドプリーに巻きついて回っているベルトがヘッドプリーから離れた瞬間点です。

2. 設置

1) 設置位置が決まったら、シュートにクリーナをさしこむ穴(90×200)をつくります。



- 2) 設置位置を決めた後、片方の面のブラケットをシュートに固定 (溶接又はボルト締め) します
- 3) 反対側のクリーナを入れる穴にクリーナを入れて、固定されているブラケットのベアリングに本体をさしこんで下さい。



- 4) 他の方のブラケットをシュートに固定します。
- 5) ブラケットのセットがすんだら、本體を固定するボルトとナットをしめて、クリーナーを固定させます。この時クリーナーの固定角度が $90^{\circ} \sim 85^{\circ}$ になるように注意して下さい。
- 6) ブラケットのボルトをゆるめて加圧ボルトを上昇させて超硬合金チップ部の先端がベルトに軽くあたるようにします。この時ベルトと均一にあたるか必ず確認して下さい。
- 7) 左右の加圧ボルトを一回轉させたら本體が2mm上昇します。この状態でコンベヤーベルトが運轉すれば約 10° 加壓して正常な加圧になります。
- 8) 上記の方法で基本設置が終るのでクリーナーの全てのボルト、ナットを十分に締めつけます。
- 9) コンベヤーベルトの運轉中には加圧角度をチェックして固定角から 10° の傾斜になっているかを確認めます。

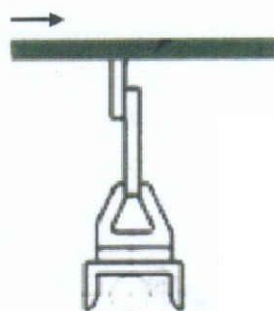
3. 試運轉

- 1) 試運轉する前に説明した設置方法を参考して超硬合金チップ部が均一にベルトに平行になるようにあっているか、固定角が $90^{\circ} \sim 85^{\circ}$ になっているか、ボルトナットの締めつけ状態を確認めます。
- 2) 試運轉開始
- 3) 試運轉中にクリーナーの固定角が 10° 程ベルトの進行方向に傾くように調整して下さい。

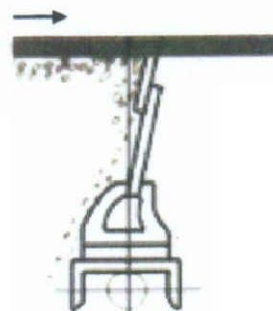
4. 保固と図

1) 点検と清掃

月に一度程度、コンベヤ停止時にクリーナーへの付着粉を除いて下さい。そしてクリーナーの加圧角が 10° を維持しているかチェックして確かめて下さい。クリーナーの超硬合金チップは磨耗してもブラケット部のスプリングにより自動的に加圧されますが(自動調整型の場合)より十分なクリーニング能力を発揮させる爲に加圧角 10° の維持が必要です。



設置時



運轉時

2)  

- ① クリーナの固定角は 90° ~ 80° にして ベアリング部のロックボルトをしめつけます。
- ② 加圧調整用のナットをまわしてクリーナ本体を押し上げ又は引き上げます。
- ③ ベルトの表面に超硬合金チップが均一にあたるようにロックナットをまわして ブラケット L金具とのスキマを無くします。
- ④ 加圧調整用のナットをまわしてスプリングを圧縮させます。
- ⑤ 加圧調整がすめばロックナットをまわしてブラケット L金具とのスキマを 10mmにします。
- ⑥ 加圧調整用のナットとロックナットを各々 タプルナットでしめつけます。

3)  

クリーナの固定角は 90° ~ 80° にして ベアリング部のロックボルトをしめつけます。
加圧ボルトを1.5回轉(3mm上昇)させてクリーナを加圧します。1.5回轉でチップ 1枚り4Kgのクッション力を持ち、クッションにより付着物を除く事ができます。

4)  チップが  したら  します。

5.

品名	規格	
<p>チップ UA-Tip</p>	<p>100m/m</p>	<p>を装着したチップ (: Wc + Co + Ni)</p> <p>Sus Bolt, Nut, Washer しめつけ</p> <p>チップ ※の 力が弱くすればしてさい。</p>
<p>(クッションゴム) UH-Holder</p>	<p>100m/m</p>	<p>Sus 304 Holder Plate와 Cushion Rubber</p> <p>Tip 설치구멍</p> <p>Sus304</p> <p>Cushion Rubber</p> <p>금속판</p>