



本機は空転厳禁です。
※一部機種を除く

阪和式 縦型攪拌機

Vertical Mixer



デジタル版はこちら

目次

●安全上のご注意	1
1. 現品の到着	2
2. 保管	2
3. 運搬	2
4. 据付	2～4
5. 配線	4
6. 運転	4・5
7. 保守	5～8
8. 故障の原因と対策	9
9. 保証およびサービス	10
10. 逸失利益等の免責	10

巻末 エアブリーザー取扱説明	11
取付フランジ水平度	
ボルトの締付トルク値	
ベアリング部トルク調整ボルトの 管理値	12
カップリング取外し・取付要領	13
カップリング連結要領	14

攪拌機の取扱いにおける安全上のご注意

ご使用（据付、運転、保守、点検など）の前に、必ずこの安全上のご注意を熟読の上、正しくお使い下さい。

この安全上のご注意では「危険」と「注意」に区分しています。いずれも安全に関する重要な内容ですので必ず守って下さい。

△危険：取扱いを誤った場合に、危険な状況が起これて、死亡又は重傷を受ける可能性が想定される場合。

△注意：取扱いを誤った場合に、危険な状況が起これて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性が想定される場合及び物的損害だけの発生が想定される場合。

△危険

- ・据付、配線、運転、保守、点検などの作業は専門知識のある人が実施して下さい。感電や火災が発生したり異常動作してケガをすることがあります。（特に配線については有資格者が行って下さい。）
- ・点検、修理の際は必ず電源スイッチを切って下さい。急に攪拌機が始動してケガをすることがあります。
- ・運転中に回転体へは絶対に接近または接触しないで下さい。巻き込まれケガのおそれがあります。
- ・運搬のために吊り上げた際に製品の下方に立ち入ることは、絶対にしないで下さい。落下による人身事故のおそれがあります。
- ・停電した時は、必ず電源スイッチを切って下さい。知らぬ間に電気が来て感電、ケガ、装置破損のおそれがあります。

△注意

- ・現品がご注文通りのものかどうか、確認して下さい。間違った製品を設置した場合、ケガ、装置破損のおそれがあります。
- ・攪拌機の開口部に指や物を入れないで下さい。ケガ、破損等のおそれがあります。
- ・お客様による製品の改造は、当社の保証範囲外ですので責任は負いません。
- ・過負荷運転はしないで下さい。定格値以上で運転するとモータなどが発熱しモータ焼損を生じ火災の原因となることがあります。
- ・攪拌軸又は攪拌翼の上に絶対乗らない、ぶらさがらないようにして下さい。ケガのおそれがあります。
- ・異常が発生した場合、直ちに運転を停止して下さい。感電、ケガ、火災のおそれがあります。

尚、変・減速機、ギヤモータ、モータ等の取扱いにおける安全上のご注意点については別紙添付「取扱説明書」は必ず熟読の上、ご使用をお願い致します。

この度は、ハンワの攪拌機をご用命賜りまして誠に有難うございました。

弊社では、攪拌機を安全に、効果的にご使用いただけます様細心の注意を払って製作しておりますが、その取扱いを誤りますと思わぬ事故を引き起こすこともありますので、当製品をご使用いただく前に、必ずこの取扱説明書を熟読されて正しい取扱いをしていただきます様お願い致します。

尚、この取扱説明書は大切に保管して下さい。

1. 現品の到着(荷受時の点検)

攪拌機がお手元に到着しましたら、まず次のことにつきご確認下さい。

・ご注文の機種、規格、寸法、個数等が正しいかどうかご確認下さい。

△注意 間違った製品を設置した場合、ケガ、装置破損のおそれがあります。

・運送途中において各部品特に本体、攪拌軸、攪拌翼等に破損がないかどうか、又攪拌機の各部ボルト、ナット等が緩んでいないか点検して下さい。

・予備品、付属品等をご注文された場合は、それが総て揃っているかどうかご確認下さい。万一、異常や不備がありましたら直ちに弊社又は販売代理店にお知らせ下さい。

2. 保管

攪拌機をすぐにご使用にならない場合は、下記の点に注意して保管して下さい。

・屋外や湿気、塵埃、激しい温度変化、腐食性ガスなどのある場所には保管しないで下さい。

屋内の清潔で乾燥した場所に保管して下さい。

・保管期間は1年以内として下さい。長期間の保管が必要な場合は別途照会願います。

3. 運搬

△危険 運搬のために吊り上げた際に、製品の下方に立ち入ることは絶対にしないで下さい。落下による人身事故のおそれがあります。

△注意 運搬時は落下、転倒すると危険ですので十分にご注意下さい。

4. 据付

4-1) 据付前の注意

(1) 攪拌機の取付座は、強固な物であるか確認して下さい。強度不足であると振動発生の原因ともなりますので、必ずチェックして下さい。

(2) 攪拌機の取付面に歪みや打痕傷等がないかを点検して下さい。もし取付面が平坦でない場合は、修正加工願います。

(3) 攪拌翼・攪拌軸は、検査済でありますので、取付前には乱暴な運搬取扱をしたり、重量物の下敷きにはしないで下さい。

乱暴な取扱いにより生じた攪拌軸の曲がり、攪拌翼の破損等については其の責めを負いかねますので嚴重に注意して下さい。

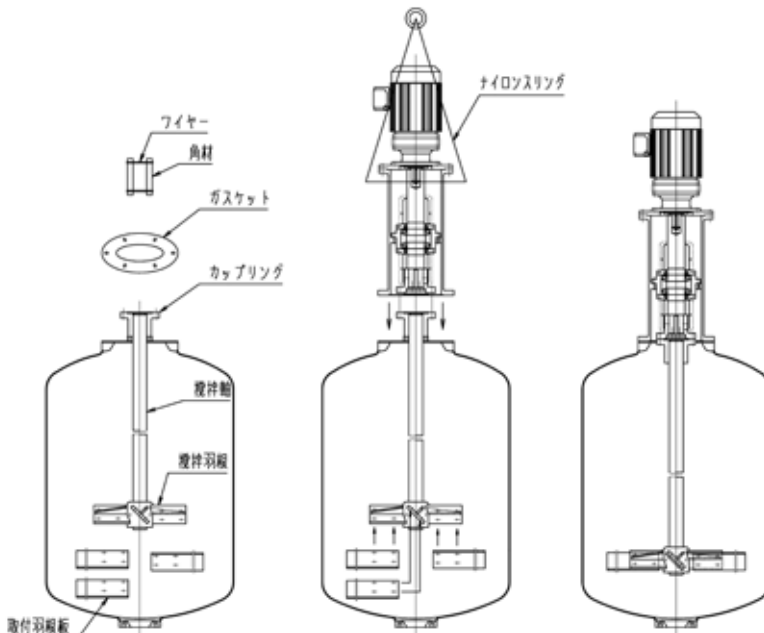
(4) 現場工事中にタンク内に入出入りする際、時として梯子や脚立の代わりに、攪拌軸や攪拌翼に足を掛けて昇り降りする事は絶対にしないで下さい。

- (5) ゴムライニングやその他のライニングをした攪拌翼付き攪拌軸の取扱いの際には、ライニング面に傷を付けない為に、必ずナイロンスリング等のやわらかい物を使用して下さい。
尚、吊り下げの際には必ず2本用意して片方だけの片吊りは絶対しないで下さい。

4-2) 据付

攪拌機の据付は設置場所や屋外・屋内とその条件によって異なりますが、大型の攪拌機の殆どの据付作業は、一般的にレッカー作業やチェンブロックを利用します。即ち攪拌軸の直径が太くて重量があり人手で支えて作業する事が不可能な場合にはレッカー車やクレーン等によって作業します。

- (1) 直径の大きい攪拌翼をセットしたまま挿入出来ない場合には、他のマンホール又はノズル穴から先に攪拌翼のみをタンク内部に入れておいて、本体と攪拌軸共に (2) の要領で取付完了後にタンク内に入って攪拌軸のサラモミに合わせ攪拌翼をセットボルトにて固定して下さい。
- (2) 堅型攪拌機の一般的な取付作業要領としては下記の順序で行って下さい。
- イ) タンク取付座にシートパッキンをセットし、用意した角材の上にカップリングを仮置きします。
(角材は緩まない様にワイヤーで縛って下さい。)
 - ロ) 攪拌機が地面と水平になるようロープにて吊り上げ、カップリングの上下をボルトで連結させます。
(カップリングの刻印の向きを合わせて下さい。)
 - ハ) タンク取付座と攪拌機取付座を取付ボルト・ナット・パネ座金等 (SUS材質の時は材質をご確認) にてタンクに取付けて下さい。
- ※吊り上げ作業吊具は、吊り荷の下での作業が危険ですので吊り上げる攪拌機の重量を考慮し事故防止上から安全な強度の吊具を使用して下さい。



(3) 攪拌軸の振れの確認

据付作業は以上で完了ですが、攪拌機をタンクに固定後、攪拌軸の振れの確認を行う必要があります。確認方法は手で廻し(サイクロ減速機付の駆動形式の場合は最頂部のファンカバーを取外して1人が上で手廻して)(ベルト仕様機種はベルトカバーの蓋を取外し主ブーリーを手廻して(ベルトに手を挟まないように)目測で振れの異常がないか確認しておいて下さい。ゴムライニング等の場合は、(攪拌翼を溶接して固定してありますので)特に注意が必要です。

(4) グランドシール及びメカニカルシール付の場合の取付はシールを傷つけない様に全ての作業を慎重に行い、セットを完了してから上記迄の要領で据付に入して下さい。

(5) 据付完了後タンク内外は必ず清掃して下さい。攪拌軸や攪拌翼に巻きつく様な異常がありますと液中で攪拌軸に巻き付きバランスがくずれ、振れて曲がりの原因になりますので全てを取除いて下さい。

又槽内に異物が落下しない様にタンクの上部や周辺はいつも注意して物を置かない事と、常に清掃しておいて下さい。

(6) 攪拌機取外しの場合は全く逆の順序になります。

5. 配線

電動機の結線は、攪拌翼が「攪拌機の本体のネームプレートに矢印で表示してある方向」に回転する様に結線して下さい。又、配線の際電動機の定格電流を確認の上、電源からの電線は規定以上のアンペア容量の安全なキャップタイヤケーブル等で、耐水用のコードを必ずご使用下さい。又、電動機の電源設備や配線工事、接線工事(アース)などは、電気設備技術基準及び内線規定に従い正しく施工して下さい。

無資格者による不完全な配線工事、接地工事などは法律違反だけでなく非常に危険ですので絶対に行わないで下さい。

尚、感電及び火災事故防止のため法律によりご使用先に漏電遮断器と過負荷保護装置の設置が義務付けられています。

6. 運転

6-1 運転前の注意

(1) タンク及び架台が確実に固定されて安定しているか、又は「揺れたり」「振れたり」しないかを確認する必要があります。タンクが不安定な場合や架台等が弱い場合、共振を起こし攪拌軸を曲げたり、重大な故障につながるおそれがありますので注意して下さい。

(2) 攪拌機据付ボルトが確実に締め付けてあるかどうか確認して下さい。

(3) 一般的にオイル潤滑式の機種については、運送中にオイルが漏れたりしますので、出荷時にオイルは抜いております。運転前には必ず所定のオイルを入れて下さい。

(4) 手廻しによるチェックを行うため、モータのファンカバーを外し、ファンを手廻し(ベルトカバーの蓋を取外し主ブーリーを手廻し(※ベルトに手を挟まない様に気をつけて))で回転させ、攪拌軸・攪拌翼が正常に回転するか、又タンク内部に緩衝するものがないかなどを確認して下さい。

(5) 電気系統の配線が間違いなく確実に行われているか確認して下さい。

(6) インチングにて電源を入れ、攪拌軸の回転方向が計画通りのものか確認して下さい。この時空転可の機種を除き、必ずタンク内の液を攪拌翼の上まで来る液位にしておいて下さい。

6-2) 運転中の注意

- (1) 空転厳禁の機種については、運転中は攪拌翼に必ず液が浸かっている事が故障防止の絶対条件です。もし、空転を長く続けると攪拌軸にアンバランス荷重が働き、攪拌軸の振れが大きくなって曲がり、故障の最大の原因となりますので厳重注意願います。
- (2) タンクに液を通常使用時の液レベル迄満した後1～2分間位運転し、攪拌軸の振れや本体の振動及び異常音等を確認して下さい。異常が無ければ正常運転を開始して、攪拌能力を確認して下さい。
尚、運転中は危険ですので、絶対に攪拌機には手を触れないで下さい。
点検の必要がある場合には、必ず電源スイッチを切って停止を確認した後に行ってください。
- (3) 液の粘度が当初のご契約条件以上の粘度になったり、液密度が違っている場合は、過負荷運転となる場合がありますので注意して下さい。(その際は弊社にご相談願います)
- (4) 運転中に誤って大きな固形物や異物がタンク内に混入した場合は、直ちに運転を中止して混入物を取り除き攪拌軸及び攪拌翼等に異常がないかを確認した後、異常がなければ再運転を行ってください。これを怠ると攪拌軸が振れたり曲がったりして故障の原因となりますのでご注意ください。
- (5) 本機は、契約時の仕様条件でご使用出来る攪拌機ですので、お客様の方で攪拌軸長や攪拌翼形状等の改造は絶対行わないで下さい。
もし諸条件等により改造の必要が生じた場合は、必ず弊社にご相談下さい。ご相談なしにお客様の方で改造されて事故が発生した場合については、弊社は責任を負いかねますのでご了承願います。

7. 保守

7-1) 日常点検

攪拌機の運転を正常に維持継続していくためには日常の点検が不可欠です。下記に記載した点検を怠ると、トラブルの原因となるばかりでなく大きな事故につながる恐れもありますので必ず点検を行って頂きますようお願いいたします。

尚、点検の際には必ずメインスイッチを切って停止を確認した上で行って下さい。自動運転などで攪拌機が急に起動する場合がありますので危険です。

点検項目	確認 及び 点検内容
① 負荷の把握	電流値が電動機銘板記載の定格電流値以内であるか。
② 騒音	軸受、ギヤ、モータ、変・減速機等に異常音が発生しないか。また急激な変化が無いか。
③ 振動	攪拌機本体その他に異常な振動が発生していないか、また急激な変化が無いか。
④ 各部表面温度	軸受、ギヤケース、モータ、変・減速機、その他の各部表面温度が異常に高くないか、また急激に上昇していないか。
⑤ 各部取付ボルトの緩み	攪拌機の各部取付ボルトに緩みが生じていないか。
⑥ 潤滑油量 (オイル潤滑仕様機種)	停止時に油面がオイルゲージの上側赤線位置にあるか。
⑦ 潤滑油漏れ	軸受部、ギヤケース部、変・減速機、ギヤ部等からグリースまたはオイル漏れが生じていないか。
⑧ 摩耗及び緩み (Vベルト仕様機種)	Vベルトが摩耗していないか。また緩みがないか。

日常点検で何らかの異常が認められた場合は、「故障の原因と対策」に従って処置を行ってください。

7-2) ハンワ式電動攪拌機推奨潤滑油一覧表(攪拌機本体部)

潤滑油は必ず下表の当社推奨潤滑油をご使用下さい。

石油会社	ベアリング用グリス (JIS: 転がり軸受用グリス 3種)
ENEOS	エビノックグリスAP(N)2
	マルティノックグリスNo.2
出光興産	ダフニーエポネックスSR No.2
シェル ルブリカンツジャパン	シェルアルバニアグリス EP No.2
コスモ石油ルブリカンツ	コスモダイナマックスEP No.2
EMG ルブリカンツ	モービラックス EP No.2

攪拌機本体のベアリング部、ベアリングケース部へのグリス注入はグリスニップルの付いている箇所のみ4~8ヶ月に1回程度、上記グリスを補給して下さい。その他の箇所は無給式ベアリングを使用していますので補給は不要です。

尚、グリス補給は危険ですので、必ず攪拌機の停止を確認の上で行って下さい。

※変・減速機等の駆動部分の推奨潤滑油については、別紙メーカーの「取扱説明書」をご参照願います。(尚、初期充てん、オイルの給油はユーザー様にてご用意願います。)

7-3) 消耗品

攪拌機の運転を正常に維持継続する為には消耗部品の交換が必要となります。下表の様な状態になったとき又は、推奨交換時期になったときに各部品の交換を行って下さい。

消耗部品	交換時のめやす	推奨交換時期
ベアリング	異常音発生及びグリス漏れまたはオーバーホール時	2年毎
V ベルト (ベルト仕様機種)	ベルトの摩耗が多い時またはオーバーホール時	1~2年毎
グランドパッキン	増し締めしても漏れが止まらない時	0.5~1年毎
オイルシール	オーバーホール時	2年毎
メカニカルシール	漏れが発生した時、オーバーホール時点検し予備品との交換が望ましい	2~5年毎
槽内下部軸受メタル	軸振れが大きくなった時、オーバーホール時点検し摩耗が多い時は交換	1~2年毎

7-4) 潤滑剤

住友製サイクロ減速機の6130枠以上のものは潤滑油が必要です。表2を参照して下さい。また給油量は表3を参照して下さい。

(1) グリース潤滑機種

グリース潤滑機種は、表1のグリースを充填して出荷されますので、そのまま使用できます。

(A1) (A2) 長寿命グリース潤滑機種

・ 6000SK シリーズ

(A1)の機種には長寿命グリース(シェルアルバニアEPグリースR000)を封入しており、交換はほとんど不要ですが、20,000時間または3~5年を目安に取換えていただくことで長寿命となります。

※ご使用の際は、形式通りの取付方向のみご使用が可能です。

・ 6000 シリーズ

(A2)の長寿命グリース潤滑(LG)部の機種には長寿命グリース(BEN10-No.2)を封入しており、交換はほとんど不要ですが、20,000時間または3~5年を目安に取換えていただくことで長寿命となります。

※ご使用の際の取付方向には制限がありません。

(B1) (B2) (A1) (A2) 項目以外のグリース潤滑機種

20,000時間または3~5年のいずれか期間の短い方で交換を行って下さい。また、3~6ヶ月ごとにグリースの給脂を行って下さい。(取扱説明書をご参照下さい)

標準グリース(表1)

機種	周囲温度℃	機種/部位	メーカー	商品名	
サイクロ減速機 6000SK シリーズ	-10~40	(A1)長寿命グリース潤滑機種	シェル ルブリカンツ ジャパン	シェルアルバニア EPグリースR000	
6000 シリーズ サイクロ減速機	-10~50	(A2)長寿命グリース潤滑機種	ニッペコ	BEN10-No.2	
		(B1) (A1) (A2) 以外の機種 (インバータ駆動時の(B2)の枠番を除く)	コスモ石油 ルブリカンツ	コスモグリース ダイナマックス SH No.2	
		(B2)インバータ駆動時の次の枠番 613□DA, 613□DB, 613□DC 614□DA, 614□DB, 614□DC 616□DA, 616□DB, 617□DA 617□DB, 618□DA	ニッペコ	BEN10-No.2	
住友製モータ	-10~50	シールドベアリング		協同油脂	マルテンブSRL
		オープン ベアリング	耐熱クラス：130(B)	EMG ルブリカンツ	UNIREX N2
	耐熱クラス：155(F)		シェル ルブリカンツ ジャパン	スタミナRL2	

注：[1] (B2)は(A2)と同一のグリースを使用しておりますが、長寿命グリース潤滑シリーズではないため、メンテナンス方法が異なります。

[2]3年を越える長期保管を行う場合、グリースのメンテナンスが必要になる場合があります。ご照会下さい。

[3]上表以外のグリースのご使用は避けて下さい。

[4]常時0℃~40℃以外の周囲温度で使用する場合は、ご照会下さい。

[5]「枠番」の□には、0、5、H(一部枠番のみ)が入ります。

(2)3年を越える長期保管を行う場合グリースのメンテナンスが必要になる場合があります。ご照会下さい。

(3)油潤滑機種

油潤滑機種は油を抜いて出荷していますので、必ず運転前にオイルゲージの上側赤線まで給油して下さい。

推奨潤滑油(表2)(工業用極圧ギヤ油・SP系、JIS K2219 工業用ギヤ油2種相当)

周囲温度℃	コスモ石油 ルブリカント	ENEOS		出光興産	シェル ルブリカント ジャパン	EMGルブリカント	
-10 ~ 5	コスモギヤ SE 68	ボンノック M 68	—	ダフニースーパー ギアオイル 68	シェルオマラ S2 G 68	—	モービルギヤ 600XP 68
0 ~ 35	コスモギヤ SE 100,150	ボンノック M 100,150	ボンノック TS 150	ダフニースーパー ギアオイル 100,150	シェルオマラ S2 G 100,150	スパルタン EP 150	モービルギヤ 600XP 100,150
30 ~ 50	コスモギヤ SE 220~460	ボンノック M 220~460	ボンノック TS 220~460	ダフニースーパー ギアオイル 220~460	シェルオマラ S2 G 220~460	スパルタン EP 220~460	モービルギヤ 600XP 220~460

注：[1]冬期または比較的低い周囲温度で使用する場合には、枠内の低い粘度の油をご使用下さい。

[2]常時0℃～40℃以外の周囲温度で使用する場合はご照会下さい。

[3]潤滑油はモーターの取扱説明書の方法および交換時期にしたがって、定期的に変換して下さい。

7-5)給油量

給油量(表3)(概略値)ℓ

低 減速比 シリーズ	枠番	613□	614□	616□	617□
	横形	0.7	0.7	1.4	1.9
	立形	1.0	1.0	2.3	4.3

1段形	枠番	613□	614□	616□	617□	618□	619□	6205	6215	6225	6235	6245	6255	6265	6275
	横形	0.7	0.7	1.4	1.9	2.5	4.0	5.5	8.5	10	15	16	21	29	56
	立形	1.1	1.1	1.0	1.9	2.0	2.7	5.7	7.5	10	12	15	35	51	(60)

2段形	枠番	616□ DC	617□ DC	618□ DB	619□ DA	619□ DB	6205 DA	6205 DB	6215 DA	6215 DB	6225 DA	6225 DB	6235 DA	6235 DB	6245 DA	6245 DB	6255 DA	6255 DB	6265 DA	6275 DA
	横形	1.5	2.4	3.5	5.8	6.0	6.0	6.0	10	10	11	11	17	17	18	18	23	23	32	60
	立形	1.0	1.9	2.0	2.7	2.7	11	11	14	14	18	18	23	23	29	29	42	42	51	(60)

注：[1]「枠番」の□には、0.5H（一部枠番のみ）が入ります。

[2]数値に（）があるものは、トロコイドポンプ付の場合です。

8. 故障の原因と対策

下記の項目については、一般的にトラブル内容について列記してありますので、その他トラブルについては、弊社にご連絡下さいます様よろしくお願い致します。

トラブル内容	原因	対策
・電動機が駆動しない	<ul style="list-style-type: none"> ・制御盤の起動条件がそろっていない ・電動機が故障している ・電源関係に異常がある ・電動機、減速機、本体の摺動部が焼き付いた ・摺動部分に異物が噛み込んでいる 	<ul style="list-style-type: none"> ・各条件を点検する ・電動機を修理もしくは交換する ・点検、修理する ・修理もしくは交換する ・異物を取り除く
・攪拌軸が振れる	<ul style="list-style-type: none"> ・運送途中に損傷を受け曲がったままの攪拌軸を使用した ・空転して攪拌軸が曲がった ・攪拌翼を取付した時攪拌軸のセット凹穴にセットボルトが正しくセットされていない ・攪拌機をタンク側壁近くに取付した ・大きな固形物を投入した ・主軸と攪拌軸のセットボルトが緩んでいる ・攪拌軸のカップリングの連結部のボルトが緩んでいる ・攪拌軸のカップリングのインロー部が完全に入っていないまま締め付けた ・カップリング連結面に異物が付着していた ・カップリング連結面に傷が付いていた 	<ul style="list-style-type: none"> ・矯正を行うか新しい物と交換する ・矯正を行うか新しい物と交換する ・空転しない様に液の上下の液位の制限に注意する ・攪拌軸セット凹穴に正しくセットをやり直す ・タンク中心部又は仕様条件通りに取付直す ・仕様条件通りに変更し運転を行う ・完全に締め付け固定する ・完全に締め付け固定する ・完全にインロー部にはめ込みボルト・ナットを締め付ける ・異物を取り除く ・カップリング連結面を平滑に修正する
・攪拌が強すぎる 内容液が槽よりあふれる	<ul style="list-style-type: none"> ・液の条件が契約時の仕様条件と異なる ・攪拌翼を逆方向に取付していないか 	<ul style="list-style-type: none"> ・仕様条件通りで行う ・正しい方向に取付直す
・攪拌性能がよくない	<ul style="list-style-type: none"> ・攪拌翼を逆方向に取付していないか ・攪拌翼が脱落している ・攪拌軸の回転方向が逆 ・攪拌容量が多すぎる ・液の条件が契約時の仕様条件と異なる 	<ul style="list-style-type: none"> ・正しい方向に取付直す ・攪拌翼を取付けてセットボルトを完全に締め付ける ・電気結線を変えて正しい回転方向に直す ・契約時の条件に仕込量を減らす ・仕様条件通りで行う
・振動が発生する	<ul style="list-style-type: none"> ・攪拌軸が振れる ・攪拌機取付架台が弱い ・攪拌が強すぎる ・締付固定ボルトが緩んでいる ・軸受（ベアリング）が損傷している 	<ul style="list-style-type: none"> ・前述 ・架台を補強する ・前述 ・ボルト、ナットを締め直す ・新しい物と交換する
・異常音がる	<ul style="list-style-type: none"> ・攪拌軸の振れ及び攪拌装置の振動 ・軸受部損傷 ・潤滑油の不足 ・締付固定ボルトが緩んでいる 	<ul style="list-style-type: none"> ・前述 ・前述 ・グリース又はオイルを補給する ・前述

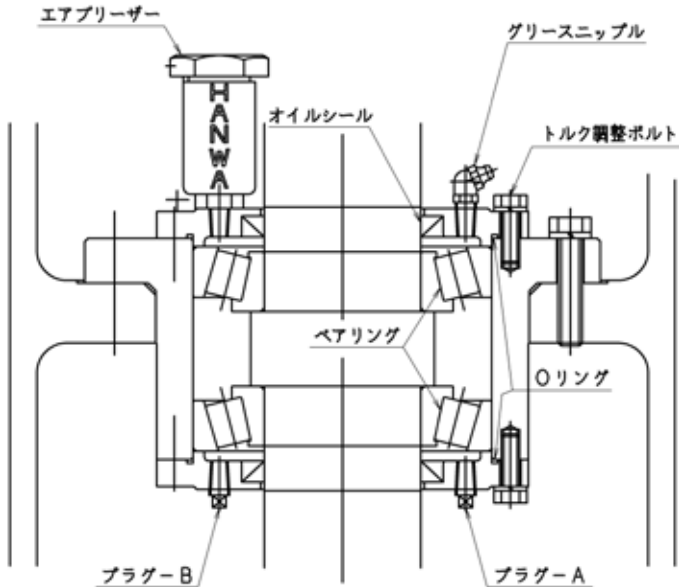
9. 保証およびサービス

- (1) 保証期間は、特に定めのある場合を除き当社工場発送の日付から 14 ヶ月または、貴社据付から 12 ヶ月のいずれか早い期間とします。
- (2) 保証内容は、損傷部品の工場修理または、交換品の提供に限らせて頂きます。
対象製品の取外しおよび据付、試運転調整、再始動に要する諸費用は貴社にて御負担頂きます。
- (3) 保証の限界。当社は、次のいずれかの項目に該当して対象製品の損傷が発生した場合は、前条に規定した保証責任または、如何なる種類の責任からも免れるものといたします。
 - イ) 異常な条件で対象製品を御使用された場合。
 - ロ) 貴社において実施された対象製品の据付、運転、保守、修理等が不適切に行われた場合。
 - ハ) 仕様書または、製品取扱説明書に規定していない目的または、使用方法にて対象製品を御使用された場合。
 - ニ) 当社の指定しない油脂または、因加電源不良等により起因した故障、事故等の場合。
 - ホ) 取扱い液による化学的腐食、及び液体的摩耗に起因する故障等の場合。
 - ヘ) 当社の承認なしで分解、改造等が行われた場合。

10. 逸失利益等の免責

当社は前条に定める外、逸失利益等の損害、間接的損害、波及的損害に対して如何なる種類の責任も負わないものとします。

エアブリーザー取扱説明



このエアブリーザーは攪拌機の運転時にベアリングケース内に回転力と温度上昇により内圧がかかります。

この内圧を逃がし、グリースが他より漏れないようにする為設置しております。



※運転中は絶対に作業しないで下さい。

※グリース交換・補給時以外は取付・取外ししないで下さい。

※トルク調整ボルトは出荷時に嚴重にトルク調整を行なっている為、増締・取外しはメンテナンス時以外は行わないで下さい。

グリース補給時の使用方法

- ①まず攪拌機の運転を止めて下さい。停止確認後プラグ-Bをはずします。
- ②エアブリーザーをはずしプラグ-Bを取り付ける。
- ③グリースニップルからグリースを注入。ここでプラグを抜いた穴から汚れたグリースが出ますのでウエス等で受けて下さい。きれいなグリースが出るまで注入して下さい。
- ④きれいなグリースが出たらグリース注入をやめ、②で取付けたプラグをはずし元の位置に取付ける。
- ⑤エアブリーザーを取付ける。(取付前に内部のグリースは清掃しておいて下さい。)
- ⑥グリース注入・交換後は暫くの間グリースがエアブリーザー内に出てくる事がありますが運転に支障はありません。

取付フランジ水平度

回転数 (min ⁻¹)	フランジ下の軸長 (mm)	取付水平度許容値
120以下	1500未満	3mm/m以内
	1500以上	2mm/m以内
120を超え 400未満	1500未満	2mm/m以内
	1500以上	1.5mm/m以内
400以上	1500未満	1.5mm/m以内
	1500以上	1mm/m以内
メカニカルシール使用時 (全ての回転数)	全ての長さ	1mm/m以内

※軸長5000mm以上は、全て1mm/m以内

ボルトの締付けトルク値

SUS304, SUS316L

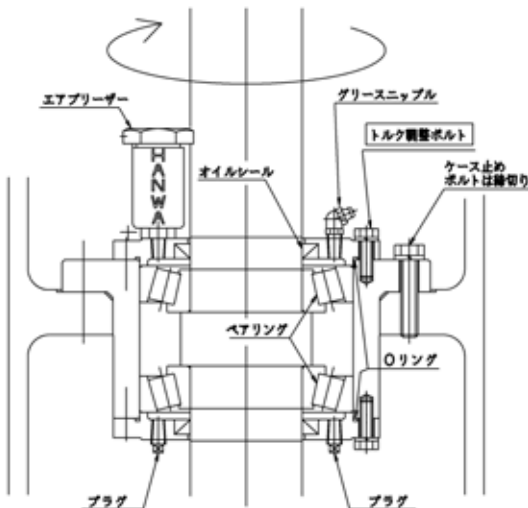
呼び径	締付けトルク(N・m)	呼び径	締付けトルク(N・m)	呼び径	締付けトルク(N・m)
M6	5	M16	108	M24	363
M8	13	M18	150	M30	727
M10	25	M20	210	M36	1275
M12	44	M22	288		

BUMAX109 (※M24のみ BUMAX88)

呼び径	締付けトルク(N・m)	呼び径	締付けトルク(N・m)	呼び径	締付けトルク(N・m)
M8	34	M12	115	M20	481
M10	66	M16	248	※M24	665

ベアリング部トルク調整ボルトの管理値 (オーバーホール時又はメンテナンス時)

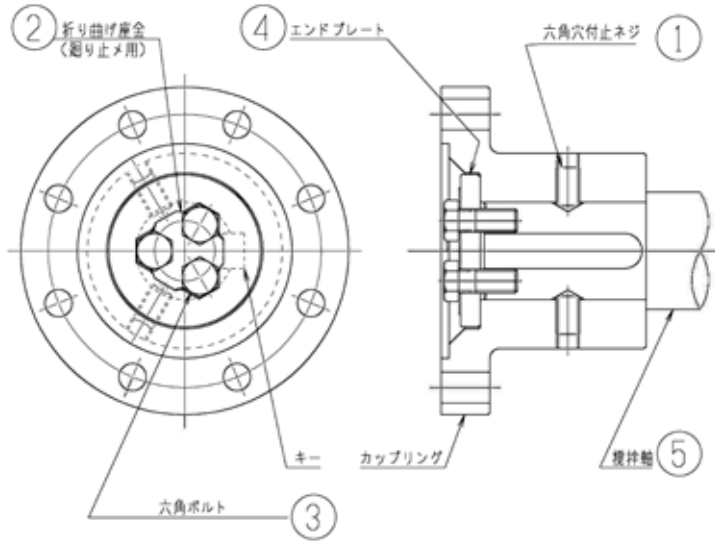
トルク調整ボルトを締め
主軸を回転させ右記の表のトルク値にする。



主軸回転トルク値

本体 / ベアリング型式	主軸回転トルク (N・m)
200A用 #30215	12.5~13.0
300A用 #30219	19.6~21.5
450A用 #30224	29.0~31.3
500A用 #30230	41.0~47.0
600A用 #30232	50.9~56.8
800A用 #32052	98~108

カップリング取外し・取付要領



・カップリングの取外し

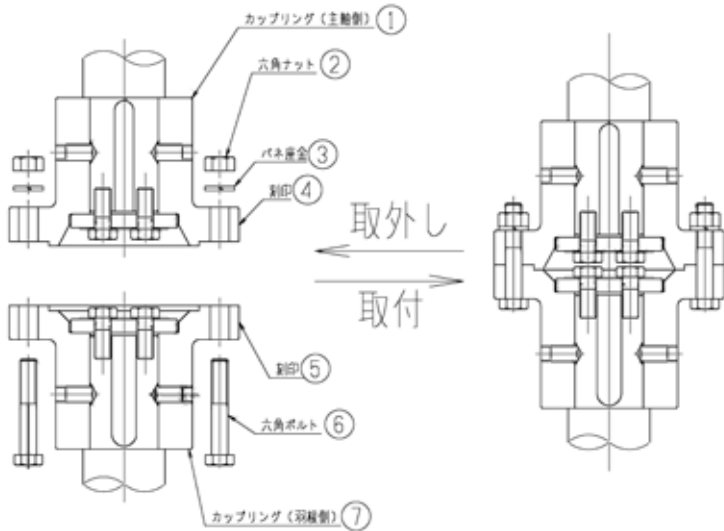
1. 六角穴付止ネジ①(カップリングが抜ける程度) 緩める。
2. 折り曲げ座金②の折り曲げを戻し六角ボルト③が回るようにする。
3. 六角ボルト③を緩め、折り曲げ座金②、エンドプレート④、六角ボルト③を抜き取る。
4. プーリー抜きにて攪拌軸⑤よりカップリングを抜き取る。(但し、キーはそのままにしておく。)

・カップリングの取付

1. カップリングを攪拌軸⑤の段付面に当る迄完全に差し込む。
(この時カップリングが入りにくい場合、カップリングを温めると良い。)
2. エンドプレート④、新品の折り曲げ座金②の順に入れ、六角ボルト③を完全に締める。
3. 六角ボルト③が回らないように折り曲げ座金②を折り曲げ固定する。
4. 六角穴付止ネジ①を完全に締める。

以上

カップリング連結要領



・カップリングの取外し

1. カップリング①の、六角ナット②を緩める。
2. カップリング⑦、六角ボルト⑥を支え、六角ナット②、バネ座金③を取外す。
3. 六角ボルト⑥を取外す。

・カップリングの取付

1. カップリング①⑦の刻印④⑤の向きを合わせる。
2. カップリング①⑦を組み合わせる。
(この時インロー接続面に隙間が無いことを必ず確認の事)
3. 六角ボルト⑥、六角ナット②、バネ座金③を上面的のようにセットする。
4. 六角ナット②をスパナ・レンチで完全に締める。

以上

修理につきまして

以上のほか、何らかの原因で故障が生じ、分解修理されます場合は機械修理経験のある方が行っ
て下さい。

修理の際にはスピンドル油でよく洗浄を行い、ゴミ等の異物を絶対混入しないように注意して下さい。

以上のような事で、簡単に修理が出来ない場合は弊社又はお買求め販売代理店にお申し出下さい。

その節は必ず下記事項をご連絡下さい。

1. ネームプレートの製品番号、型式、機番、製作年月日、出力 KW
2. 必要と思われる部品名、出来ればご承認用図面の部品番号
3. 故障の内容とその状況を詳細に

攪拌の先端技術で未来をみつめるハンワ



阪和化工機株式会社

本社・工場 〒533-0014 大阪府大阪市東淀川区豊新3丁目17番18号
TEL (06) 6327-3751 (代) FAX (06) 6327-3759

東京営業所 〒105-0004 東京都港区新橋5丁目12番1号 露月町ビル5F
TEL (03) 3436-3881 (代) FAX (03) 3436-3895

九州営業所 〒802-0001 福岡県北九州市小倉北区浅野2丁目17番38号
コンダクト浅野No.3ビル305号
TEL (093) 533-7511 (代) FAX (093) 533-7521