

# Remu

CR 1100



## CRUSHING BUCKETS



**EC Declaration of Conformity for Machinery,**  
(Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II., sub. A)

Manufacturer: Remu Oy  
Address: Inhantie 7  
63700 Ähtäri, Finland

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

Name: Juha Salmi  
Address: Inhantie 7  
63700 Ähtäri, Finland

Herewith we declare that

Remu Crushing bucket

Model: \_\_\_\_\_ CR1100

Serial number: \_\_\_\_\_

is in conformity with the relevant provisions of the Machinery Directive  
(2006/42/EC)

And furthermore, we declare that

the following European harmonised standards (or their parts/clauses)  
have been used: SFS-EN ISO 12100, SFS-EN 349

Place and date: Ähtäri \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_\_



Juha Salmi  
Managing Director

## 目次

3.1	クラッシングバケットのパーツ.....	8
3.2	CEプレートの設置箇所.....	10
4.1	クラッシングバケットの安全ラベル.....	11
4.2	作業前の安全手順.....	12
4.3	作業中の安全手順.....	13
4.4	作業後の安全手順.....	14
4.5	メンテナンスと設置時の安全手順.....	14
5.1	クラッシングバケットの取付台車への取り付け.....	15
5.2	バケットと取付台車補助油圧の接続について .....	16
5.2.1	推奨作業油量と最大入口圧力.....	17
5.2.2	油圧ホースの接続.....	17
5.2.3	作業油の流量と圧力の設定.....	18
5.2.4	油圧要件のテスト.....	18
5.3	インストールチェックリスト.....	19
6.1	クラッシングの前に.....	21
6.2	クラッシングプロセス.....	21
6.3	作業効率.....	22
6.4	クラッシングバケットのクリーニング .....	24
6.5	カウンターブレード.....	24
7.1	レミューのスペアパーツ.....	25

7.2	メンテナンス間隔.....	26
7.3	超硬チップの交換.....	28
7.4	ローターの部品交換.....	29
7.5	ローターにバケットを組も戻す.....	31
8.1	保管準備.....	32
8.2	保管後の処置.....	32
9.1	取付台車搭載時の運搬.....	33
9.2	バケット単体での出荷.....	33

## 1 安全に関する注意事項

本取扱説明書に記載されている警告は、すべてを網羅しているわけではありません。本書の内容については万全を期していますが、万が一不審な点や誤りなど、お気づきの点がありましたらご連絡ください。作業またはメンテナンスが本取扱説明書の指示通りに実行されていない場合は、使用者の責任の下、ご自身と回りの安全を確保してください。また、本取扱説明書の指示以外の作業を絶対に行わないでください。損傷や危険の恐れがあります。

## 2 特殊仕様について

特殊なニーズに対応するため、お客様のご要望に応じてレミューのバケットは仕様が変更されることがあります。その場合、標準のレミューのバケットの性能と作業特性が変更となることがありますのでご注意ください。変更に伴う特性およびバケットへの影響について十分ご理解ください。変更されたレミューのバケットを意図しない用途に使用することは厳重に禁止されていることを、所有者および使用者はご理解ください。バケットの用途として設計されていない状況で使用された場合、重大な損傷や危険な状況が発生する可能性があります。不適切な使用によって生じた損傷は、保証の対象外となります。

バケットを使用する際は、必ず販売店またはメーカーにご確認ください。

## 序文

この度は、弊社のクラッシングバケットをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。本書は、作業機の取扱説明書と併せてお読みください。バケットで作業または設置する前に、この取扱説明書をよく読み、内容に矛盾がないことを確認してください。この取扱説明書は、レミューのクラッシングバケットを効率的かつ経済的に活用するためのものです。運用時の安全性は使用者の判断や安全配慮に左右されます。運用時は安全に十分配慮してください。レミューは、製品設計を継続的に改善することを方針としています。故にこの取扱説明書に含まれていない変更が加えられる場合があります。本書は、作成時の最新情報に基づいて作成されています。

### 3 概要

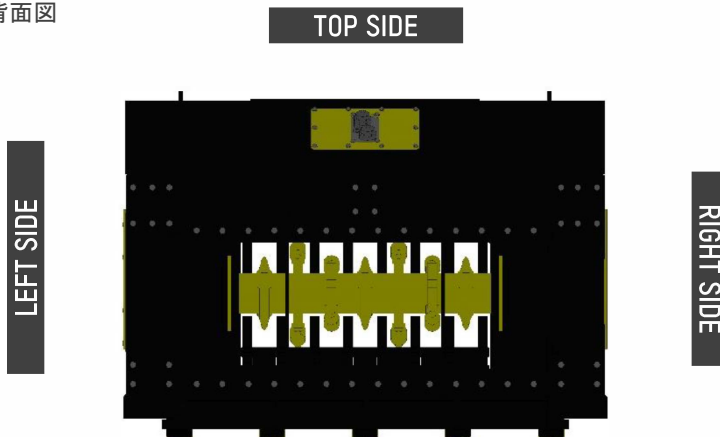
レミューのクラッシングバケットの動作原理は、ゆっくりと回転するローターと鋭いカーバイドチップにより、材料を細かく粉砕することにあります。カウンターブレードの分割により、均一な粒子径が得られます。レミューのクラッシングバケットは、コンクリートから木材まで、様々な材料の処理に使用することができます。

CRIIDDバケットの側面図については下記を参照ください。

バケット側面図

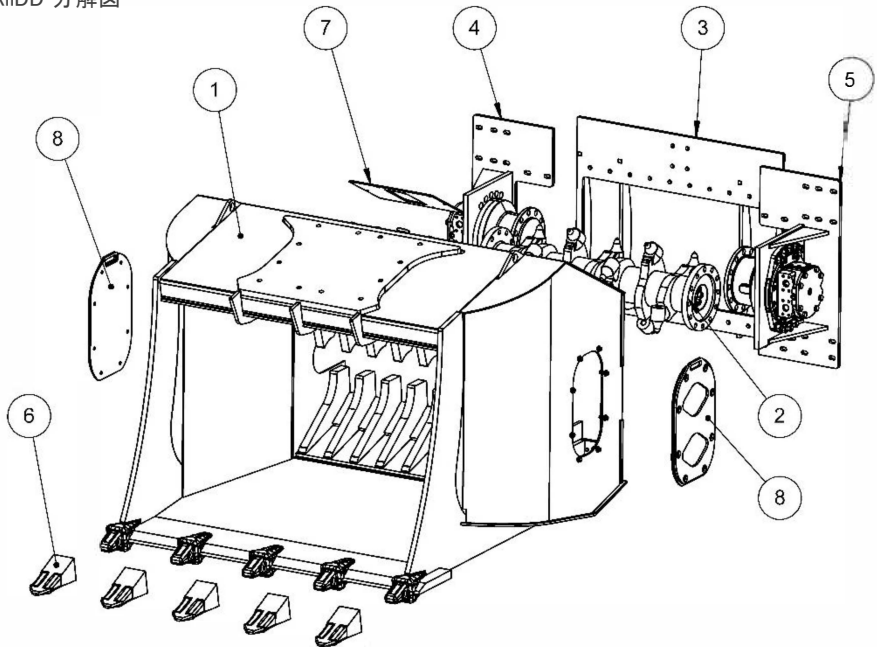


バケット背面図



### 3.1 クラッシングバケットのパーツ

CRIIDD 分解図

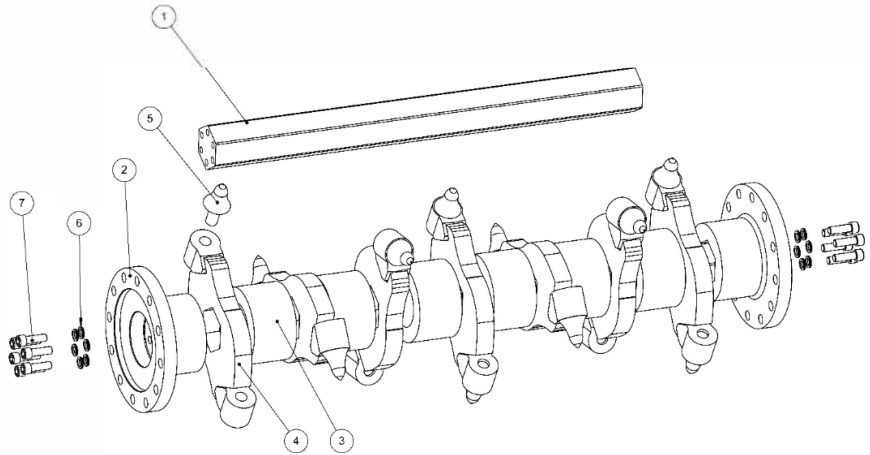


項目	説明
1	フレーム
2	ローター
3	バックカバー
4	モーターAssy 右
5	モーターAssy 左
6	ツース
7	ディビジョンブロックのカバー
8	サイドドアー



### 3.1.1 ローターのパーツ

ローター部品の分解図



項目	説明
1	六角軸
2	ローターエンドプレート
3	スペーサーリング
4	ブレードAssy(ツールホルダー付)超硬
5	合金製インサート
6	ロックリングワッシャー
7	ボルト

### 3.2 CEプレートの設置箇所

シリアルナンバーが表示されたCEプレートはバケット上部にあります。

<b>Remu</b>		<b>CE</b>	
NAME:	<input type="text" value="SCREENING BUCKET"/>	SERIAL No:	<input type="text"/>
TYPE:	<input type="text"/>	YEAR:	<input type="text"/>
WEIGHT:	<input type="text"/>	REM U Oy Inhantlie7 63700 Äntäri-Finland	
Do not deface or remove the plate			

## 4 作業時の安全に関する注意事項

運転中や保守点検中に発生する故障や事故の多くは、基本的な注意事項を守らなかったことに起因しています。

バケット使用者は、本書の内容を良く読み、理解してから作業を行ってください。バケットを無断で改造すると機能や安全性が損なわれ、耐用年数が短くなることがあります。

### 4.1 スクリーニングバケットの安全ラベル

ラベル	
説明	バケットで作業する前に、取扱説明書をお読みください。
ラベル	
説明	<p>作業エリアの確保: 機械オペレーター: 機械の危険区域 (25 m または 80 フィート) 内に人がいる場合は、直ちに機械を停止してください。作業領域の安全が確認される前に作業を再開しないこと。</p> <p>周囲の作業者: 危険区域 (25mまたは80フィート) から離れてください。本機による重大な事故を引き起こし、破損または致命傷を負う可能性があります。</p>
ラベル	
説明	転倒の危険

ラベル	
説明	バケットから素材の投石可
ラベル	
説明	可動部に手を入れたり近づけない。
ラベル	<b>MIN-MAX</b> 75-130 20-35 l/min gal/min
説明	推奨作業油流量: 詳細については5.2.1を参照してください。 (バケットのラベルが正しいか確認してください)
ラベル	<b>MAX</b> 210 bar 3000 psi
説明	最大許容油圧: 詳細については、5.2.1を参照してください。 (バケットのラベルが正しいか確認してください)

## 4.2 作業前の安全手順

- クラッシングバケットで作業する前に、レミューのクラッシングバケットと取付台車の制限と性能を完全に理解する必要があります。
- 作業現場での手順やルールを学び、運用します。
- 事故や火災が発生した場合の通信手段を確保してください。
- 作業現場から障害物を取り除き、架空線などの危険物に注意してください。

- クラッシングバケットと取付台車の標準的な点検を毎日行ってください。
- 作業前にユニット、ローター、ホースに損傷がないか点検し、必要に応じて適切な修理を行ってください。
- カップリングボルトが締まっていることを確認してください。
- イックヒッチを介してバケットを取付台車に取り付ける場合は、バケットで作業する前に、クイックヒッチが適切に接続されていることを確認してください。
- 少なくとも半径25メートル(80フィート)の範囲で、作業現場に人がいないことを確認してください。作業現場に人が立ち入らないように案内を設置してください。
- 安全ラベルがきれいで読みやすいことを確認してください。安全ラベルが読めない場合は交換してください。

### 4.3 作業中の安全手順

- 作業現場から半径 25 メートル (80 フィート) 以内に人がいないことを確認してください。
- 作業現場に誰かが立ち入った場合は、直ちに作業を中止してください。
- 未処理、処理済、処理不能のストックパイルの間を容易かつ安全に移動できるように、作業現場を整理します。
- 空のバケットを使用して、ローターの動作テストを行います。
- バケットは、取付台車のオペレーターシートに座った状態でのみ作業をしてください。
- バケットを定期的にチェックし、緩んでいる可能性のあるボルトを締めます。
- バケットは、油圧と流量に関する所定の制限に従ってのみ作業をしてください。
- 作業中はバケットをできるだけ低く保ってください。
- 継続的に整地を行い、作業現場を平坦に保ってください。
- 取付台車に過負荷をかけないでください。
- 作業現場の支持力が、取付台車とバケットの重量に耐えられることを確認してください。
- バケットで物や人をぶつけないように注意してください。
- 作業員やトラックのキャブの上でバケットを振り回さないでください。
- 取付台車に取り付けられたバケットの下に入らないでください。
- ほこり、霧、または煙が視界を妨げているときは、作業しないでください。
- 暗闇で作業するときは、作業現場が十分に明るいことを確認してください。
- 暗闇で作業するときは、機械を頻繁に停止してください。バケット、取付台車、および 25メートル(80 フィート)の安全距離の周囲を歩き、点検してください。

- 材料加工による騒音レベルは、加工材料や使用する取付台車によって異なります。
- 聴覚保護具の使用をお勧めします。

#### 4.4 作業後の安全手順

- バケットを平らな固い地面の上に下ろします。
- 7章に記載されているメンテナンススケジュールに従って、バケットに給脂します。
- バケットをクリーニングし、損傷がないか点検してください。バケットで再び作業をする前に、損傷箇所をすべて修理してください。
- 作業後、バケットを水またはその他の液体の中に放置しないでください。

#### 4.5 メンテナンスと設置時の安全手順

- 適切な個人用保護具を使用すること。
- 適切な工具を使用すること。
- 部品は重いので注意してください。適切な吊り具を用意し、適切な方法で使用してください。
- メンテナンスと設置時は、取付台車の電源を切り、電源が入らないようにしてください。
- 本機の電源を切る前に、スクリーンの可動部に触れないようにし、保守点検中や据付中にスイッチが入らないようにしてください。
- バケットの清掃には、ディーゼル油、ガソリン、その他の溶剤は絶対に使用しないでください。
- サポートされていない部品の下や近くで作業しないでください。

## 5 クラッシングバケットの取り付け

クラッシングバケットの取り付けは、バケットを取付台車に取り付け、バケットを取付台車の補助油圧装置に接続することを含みます。設置の際には、第4章に記載されている安全上の注意事項に従ってください。

設置の要件について不明な点がある場合は、設置者は責任を持ってレミュー販売店またはメーカーに連絡し、正しい最新情報を入手してください。

### 5.1 クラッシングバケットの取付第台車への取り付け

- 取付具がバケットに正しく接続されていることを確認してください。
- 取付金具が取付台車に適合していることを確認してください。
- バケットを取付台車に取り付けます。バケットをフェイスショベルの位置やディギングポジションに設置することが可能です。
- 取付台車の吊り上げ能力が、使用するアプリケーションのバケットの積載重量に対応していることを確認してください。バケットの重量に注意し、クラッシングバケットの積載重量が取付台車の安全な使用を損なわないようにしてください。全回転転倒荷重を超えないようにしてください。
- レミュー社製以外のカップリングを使用する場合は、バケットが安全に使用できることを確認してください。カップリングとその用途に対する適合性の詳細については、カップリングの製造元から入手できます。
- マウンティングが適切にロックされていることを確認してください。

## 5.2 バケットと取付台車の補助油圧装置の接続について

作業単位の補助油圧の要件:

- **双方向補助油圧:**オペレータが制御する方向制御バルブとブーム先端への配管は、必要な流量と圧力を処理できます。取付台車に双方向補助油圧装置が取り付けられていない場合は、アタッチメントを取り付ける前に双方向補助油圧装置を取り付ける必要があります。
- **作業単位の作業油流量、圧力、油圧出力の決定:**作業単位の流量、圧力、及び電力要件は、作業単位の製造業者または販売業者から、または作業単元にテストを実行することによって取得できます。取付台車が必要な流量、圧力、油圧を提供できない場合、スクリーニングバケットの最大効率を達成できない可能性があります。詳細については、5.2.4 章を参照してください。
- **作業油の追加:**作業単位内の作業油の量を確認し、必要に応じて追加します。

最新の取付台車には、油圧用のさまざまな制御システムを搭載することができます。

バケット設置前に、システムの機能を理解し、機能を考慮した上で設置を行ってください。

- **負荷検知可変油圧ポンプ:** 取付台車の補助油圧装置がバケットの油圧要件を満たしていることを確認してください。バケットに許容される最大作業油流量と圧力を超えないように制御パラメータを設定してください。
- **回路リリーフバルブが作動すると作動するフローカットオフシステム:** バケット設置前に、取付台車の油圧設計パラメータを十分理解した上で設置を行ってください。



## 5.2.1 推奨作業油流量と最大入口圧力

最新の取付台車は、クラッシングバケットに必要な流量と圧力よりも多くの流量と圧力を出力することができます。作業単位からの作業油の流れと圧力を、バケットに設定された値を超えないように制限してください。バケットの推奨作業油流量と最大圧力については下記の表をご参照ください。

最大許容油圧流量と圧力を超えると、モーターが過回転し、モーターの早期故障につながる可能性があります。流量や圧力が不適切なために故障が発生した場合は、保証の対象外となります。

バケット モデル	油圧モーター	推奨油流量		最大圧力	
		オイルフロー最小・最大			
		l/min	gal/min	bar	psi
CR 1100	2x DD2500	300	79	350	5075

## 5.2.2 油圧ホースの接続

- 取付台車からの油圧ホースカップリングがクラッシングバケットの油圧ホースカップリングと一致することを確認した後、油圧ホースを接続します。
- ホースとカップリングが清潔で、使用可能な状態にあることを確認してください。
- 双方向補助油圧フローをバケット油圧装置に接続します。
- ドレンラインも接続します。ドレンラインの最小サイズは1/2インチで、ドレンラインは、タンク圧が1bar [15 psi]以下の油圧タンクに直接接続することを推奨します。

### 5.2.3 作業油の流量と圧力の設定

- 5.2.1章に記載されている最大値を超えないように圧力を設定してください。
- 最良の結果が記録されるように油圧流量を設定してください。推奨される最小値と最大値は、5.2.1章に記載されています。
- ドレンライン内の圧力を測定します。圧力は5バールを超えてはいけません。



**注意！**一部の最新の取付台車には、キャブ内にあるディスプレイに読み取り値を提供する流量センサーと圧力センサーがあります。読み取り値は、理論的な指標の目安となりますが、精度の保証するために、流量と圧力をテストを必ず行ってください。

### 5.2.4 油圧要件のテスト

バケット所有者は、設置前の適切なテストを責任を持って実施してください。流量および圧力テストは、保証請求の目的で記録する必要があります。正確なテスト結果を得るために、流量計と圧力計を取付台車の納入ラインに取り付けてください。

### 5.3 インストールチェックリスト

クラッシングバケットをインストールする担当者は、下記のチェックリストを確認し、手順を記録してください。

フェーズ	完了
バケットまたはクロスオーバーフレームを取付台車に取り付け	
バケットのすべての油圧ホース[3pcs]を取付台車に接続	
ドレンラインを接続	
作業単位からバケットへの圧力を指定された制限に従って設定	
作業単位からバケットへの作業油の流れを推奨値に従って設定	
ドレンライン内の圧力を測定(最大5バール)	
バケットが稼働しているときに圧力を測定	
圧力(バール):	
バケット稼働時に作動油の流量を測定します	
オイル流量(リットル/分):	
メンテナンスは、このマニュアルの手順に従って実行すること。	
アンロードされたバケットのテストの実施	
アンロードされたバケットの最大位置のテストの実施 (バケットを空にするなど)	

保証について

:

バケットの所有者	
設置日	
設置者の署名設置	
者名(楷書)	

## 6 オペレーション

レミューのクラッシングバケットは幅広い用途で使用され実績を収めています。しかし、レミューのクラッシングバケットがすべてのスクリーニング問題に対応している訳ではありません。いくつかの材料は、含水率や地質学的特性により流動性が悪く、処理にかなりの時間を要します。材料の特性や使用する取付台車が結果に影響を与えるため、レミューは生産能力の評価を行いません。詳しくはレミュー販売店またはメーカーにお問い合わせください。

### 6.1 クラッシングの前に

作業方向が見やすく、処理物を置くスペースが十分に確保できるような場所を用意してください。一次製品に異なる材料を混合する必要がある場合は、作業場の同じスペースに積み上げておいてください。

バケットが第5章の説明に従って取り付けられていることを確認します。

### 6.2 クラッシングプロセス

まず、バケットに処理したい材料を入れてください。材料を集めるときは、ツースを使って掻き出し、バケツの底を地面に引きずらないようにします。そうすることで、バケット本体の寿命が延びます。バケットに材料を入れ過ぎないこと。作業中にこぼれた材料が一次製品を汚染する可能性があります。



写真1 ツースで素材を集める

充填したバケットを一次製品の保管場所、ホッパーまたはトラックの上に配置します。バケットを破碎位置まで傾け、裏面を下に向けます。

ローターを反時計方向に回転させるだけで破碎が行われます。製品が安定して流れている場合は、方向転換は必要ありません。材料の流れが悪くなった場合、回転方向を短時間変えることで、バケット内の材料が再調整され、ローターへの供給が良くなる場合があります。



写真2 作業位置

バケットが失速した場合は、一瞬だけ方向を変えて作業を続行してください。バケットが停滞し続ける場合は、バケットの中に自然石や大きな鉄片など、破碎しにくい硬い粒子が入っている可能性があります。この場合は、バケットを空にして、別の山に分別してください。

### 6.3 作業効率

一部の材料は、水分含有量や地質学的特性により、他の材料よりも簡単にスクリーニングできます。一般的な課題には、スクリーニング中にバケットが詰まる、材料が簡単にスクリーニングされない、材料がまったくスクリーニングされない等があります。

素材によっては、その特性上、加工に向き不向きがあります。一般的な課題には、バケットが途中でブリッジしてしまう、材料が破碎しにくい、超硬チップやカウンターブレードの摩耗が激しい等があります。

作業効率や結果を向上させるための工夫については下記のリストを参照ください。

- 加工前に事前準備が必要な材料があります。0～20mmの微細な材料が多く含まれる場合、超硬チップ本体にいわゆるウォッシュ摩耗が発生し、消耗品の交換時期が早まる可能性があります。(写真3 ウォッシュウェアの例。カーバイドが露出している)

レミューのクラッシングバケットは、ハードコアから微粉を効果的に分離することができます。

- 材料がバケット内でブリッジすることがあります。作業中に、材料がバケット内で移動するようにバケットを傾けてから、スタート位置に戻してください。必要に応じて作業を繰り返します。
- 軽い材料はローターに落ちません。軽い素材をローターに入れる場合は、クラッシングしている材料の上に重い材料を入れてください。追加した材料の粒子が、一次製品に混入する場合があります。また、ローターに向かって材料を押し出すために、掘削機の爪など外部の補助器具を使用する場合があります。
- ローターに巻き付いた鉄筋は、バケットが空になったときにローターを逆方向に回転させることで取り除くことができます。この操作で、ローターに絡まった鉄筋のほとんどを解く、または切断することができます。

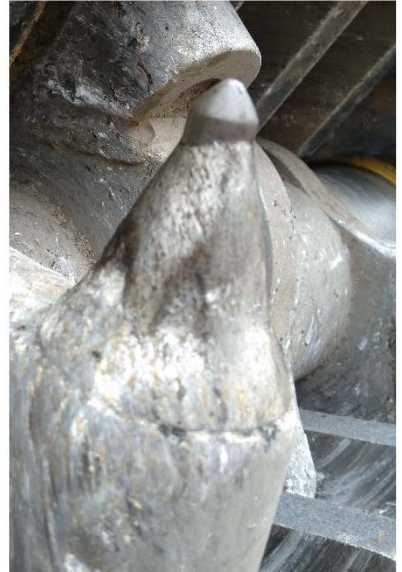


写真3 ウォッシュウェアの例。  
カーバイドが露出している。

## 6.4 クラッシングバケットのクリーニング

バケットは、圧縮空気、または高圧洗浄機を使って洗浄することができます。なお、モーターのハブに直接高圧の水を噴射しないようにしてください。オイルシールを破壊する可能性があります。

## 6.5 カウンターブレード

バケット内部のローターを取り囲む厚い鋼鉄製の組立部品は、カウンターブレードと呼ばれます。カウンターブレードは、クラッシングバケットが正常に機能するために重要な役割を担っています。Assyは、バケット本体に断続的に溶接されています。磨耗が激しくなった場合は、取り外して交換することができます。



写真4 カウンターブレード付きローターAssy



## 7 メンテナンス

レミューのクラッシングバケットは、基本的にはメンテナンスフリーです。ローターは油圧モーターAssyの一部であるハブAssyに直接接続されているため、給脂する箇所はありません。油圧オイルがベアリングの潤滑と冷却を行います。しかし、通常の使用で緩む可能性のあるボルト結合や油圧ホースが複数存在します。

### 7.1 レミューのスペアパーツ

レミューのクラッシングバケットのローター、カウンターブレード、バケットツースは消耗品であり、定期的な積み増しや交換が必要です。ローターやカウンターブレードの組み上げや交換の頻度は、処理する材料の研磨剤の質によって異なります。消耗部品の摩耗速度は、定期的にハードフェーシングを施すことによって遅らせることができます。

修理やメンテナンスには、必ずレミューの純正品をお使いください。スペアパーツはレミューの販売店またはメーカーでお求めいただけます。

## 7.2 メンテナンス間隔

メンテナンスの間隔は、運転時間によって決まります。

次の表は、運転時間に基づくメンテナンス間隔を示しています。

POINT	ITEM	PROCEDURE
8時間または1日毎		
1	摩擦項目	すべての超硬チップの状態を目視で確認します。必要に応じて交換してください。
2	バケット本体	機器の全体的な状態を目視で確認する。
3	油圧接続	漏れがある場合は、油圧接続部を目視で確認する。必要に応じて修理してください。
4	カップリング	カップリングショベルの状態を目視で確認してください。
50時間または1週間毎		
5	ボルト接続	ボルトの接続が緩んでいる場合は、点検してください。必要であれば締めてください。
6	カップリング	固定ボルトの締め付けを確認してください。
1 200時間または1ヶ月毎		
7	モーターケース	サイドドアを開けてください。ボルトや油圧接続部の状態、モーターに緩みがある場合は点検してください。必要に応じて修理または締め付けを行ってください。

ITEM 1:

消耗品、特に超硬チップの状態を点検し、まだ使える状態であることを確認してください。超硬チップが完全に摩耗してしまうと、バケットの性能が下がるだけでなく、ツールホルダーも加速度的に摩耗し始め、ツールホルダーと共にブレードごと交換する必要性が生じます。

ITEMS 2 3.6 4:

バケットを目視で点検し、整備可能な状態であることを確認してください。メンテナンスが必要な箇所がある場合は、バケットを使用する前にメンテナンスを行う必要があります。



写真5 超硬チップの欠落

ITEM 5:

バケットのボルトの締め付けを確認してください。必要に応じて適正なトルクに戻してください。

ITEM 6:

カップリングとバケットをつなぐボルトが、運転中に緩んでいないか確認してください。必要に応じて適切なトルクで締め付けてください。

ITEM 7

サイドドアを開けて、油圧モーターと接続部の状態を点検してください。水漏れや締め付けの緩みがないかを確認します。必要に応じて修理してください。

### 7.3 超硬チップの交換

超硬チップは、粉碎工程で最も摩耗します。そのため、交換作業は簡単で、時間もあまりかかりません。

超硬チップは、外から見えないスプリングクリップか、チップの尾端から見えるサークリップで固定されています。

サークリップが見えない場合は、[写真6参照 スプリングクリップで固定されたインサート]インサートの先端をハンマーとパンチで叩いてインサートを取り外してください。1～2回の鋭い打撃でインサートを取り外すことができますはずです。

サークリップが見える場合は、[写真7参照 サークリップで固定されたインサート]インサートを取り外す前に、サークリップを取り外す必要があります。インサートの取り外しは、スプリングクリップインサートと同じ手順で行います。

新しいインサートを取り付ける際には、表面にゴミがないことを確認します。スプリングクリップ付きのインサートは、ツールホルダーに打ち込む必要があります。通常のスチールハンマーは、超硬チップの欠落を招く恐れがあるため、使用しないことをお勧めします。柔らかい素材のハンマー（銅、鉛、プラスチックなど）を使用することをお勧めします。サークリップ付きのインサートは、最小限の力でツールホルダーに滑り込ませ、サークリップを叩いてインサートを固定することができます。



写真6 スプリングクリップ



写真7 サークリップで固定されたインサート

## 7.4 ローターの部品交換

ローターがスタッキング可能な設計になっているため、ローターの消耗品を交換することが可能です。バケット全体を分解することなく、ローターを取り外すことができます。このステップでは、ローターの取り外しと解体についてご説明します。この作業を行うには、適切な吊り具が必要です。

- ステップ 1  
バケットをローターが上になるように置きます。バケットの周囲で作業しても安全のようにバケットを支えます。

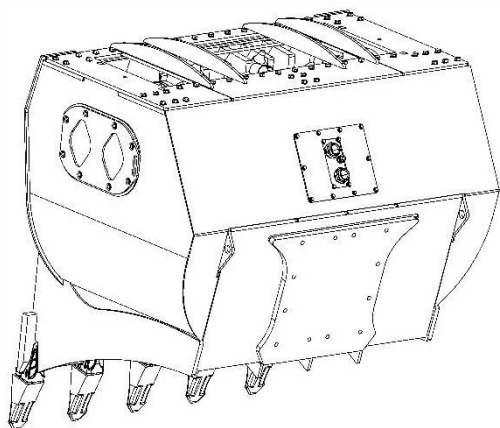


写真7 メンテナンスの位置づけ

- ステップ2  
バックカバーとバケットをつなぐボルトを外すところから始めます。ボルトはM16、頭部は24mmです。バックカバーを外します。続けて、バットの背面にある残りのボルトを外します。

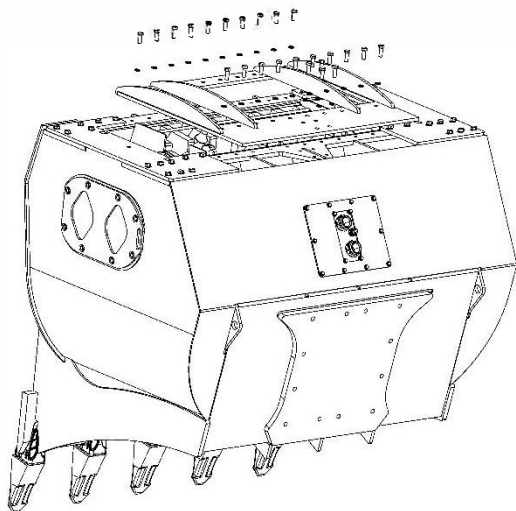


写真8 センターカバーの取り外し

- ステップ3

ローターに吊り下げ用ストラップを取り付けます。

ローターAssyをモーターに取り付けているボルトを外します。ボルトはM24ヘッドが36mmです。すべてのボルトが外れたら、プライバーを使い、モーターAssyをローターから離すようにスライドさせます。ローターをバケットから持ち上げます。ローターを開口部に通すために、カップルのカーバイドインサートを取り外す必要がある場合があります。

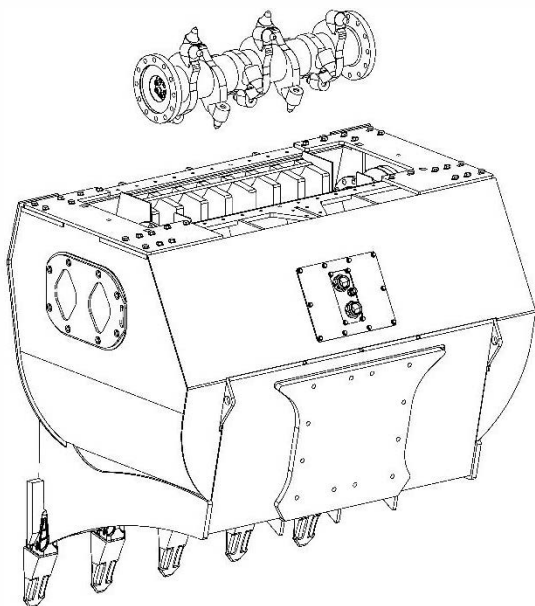


写真10 ローターをモーターから離れた後、ローターを持ち上げる準備をします。

- ステップ4 ローターの一端からボルトを外します。ボルトはM16で、頭は14mmのアレンです。ローターを分解し、必要な部品を交換することができます。

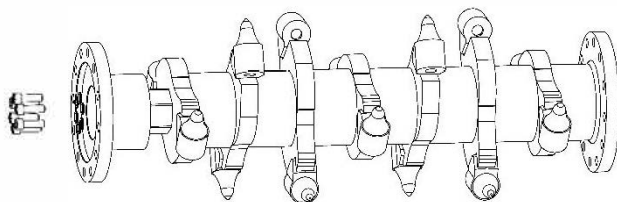


写真9 片方の端からボルトを外し、ローターを分解する

## 7.5 ローターをバケットに組み戻す

ローターを元通りに組み立てるときは、指定のトルク値で、逆の手順で行ってください。

ローターのM16のアレンボルトには、中力糸用接着剤とロックングワッシャーを使用します。ボルトを300Nmのトルクで締め付けてください。

ローターとモーターをつなぐボルトは、M24ボルトを900Nmのトルクで締め付けます。

バックカバーボルトには、銅ペーストとロックングワッシャーを使用します。M16のボルトを300Nmに締め付けてください。

## 8 ストレージ

バケツを長期間使用しない場合は、損傷を防ぎ、良好な動作状態を保つために、慎重に保管する必要があります。屋内保管が最も良い方法となります。屋外で保管する場合は、平らで乾燥した土台の上にバケツが置かれていることを確認してください。

### 8.1 保管準備

- バケツの底面を地面に向けて、固く水平な台座の上に置いてください。
- バケツを入念に清掃します。
- バケツに緩みや欠落した部品がないか点検します。必要であれば、部品を締め付けるか、交換します。
- すべての油圧配管が油で満たされ、しっかりと栓がされていることを確認してください。
- すべての露出した表面に防錆シーラーを塗布してください。

### 8.2 保管後の処置

- バケツをよく洗浄してください。
- 全表面の防錆シーラーを除去します。
- バケツに緩みや部品の欠落がないか点検します。必要であれば、部品を締め付けるか交換します。
- バケツのすべての給脂ポイントにグリースを塗布します。
- バケツを取付台車に取り付ける際は、第5章に記載された取り付け方法に従ってください。



## 9 運搬と吊り上げ

バケットには、CEプレートに重量が刻印されています。重量は、バケットの種類によって若干異なる場合があります。

バケットの重心は、バケットにある吊り上げポイントのほぼ中央に位置しています。バケットを吊り上げる際は、必ず適切な吊り具を使用してください。フォークリフトなどで持ち上げる場合は、バケットが転倒しないようにバケットの裏側から持ち上げてください。スリングで持ち上げる場合は、重量の偏りを補うためにスリングを調整してください。

### 9.1 取付台車搭載時の運搬

バケットを取付台車に搭載して運搬する場合は、標準バケットと同様に行ってください。なお、バケットは、取付台車のタイダウンポイントとして使用することはできません。

### 9.2 バケット単体での出荷

- 油漏れとラインの汚染を避けるため、油圧ラインのキャップがしっかりと閉まっていることを確認します。
- バケットの底面を地面に向けて置きます。
- バケットと地面の間に、木製のブロックまたは同様のものがあることを確認してください。
- 他のものがローターや油圧モータを損傷しないように、バケットを配置してください。
- 適切なタイダウンポイントを使用してください。
- モーターをタイダウンポイントとして使用しないでください。
- 適切な輸送準備・梱包をせずにスクリーニングバケットを運ばないでください。

## 10 デコミッショニングとスクラップ

クラッシングバケットの寿命が来たら、専門の機械解体業者に廃棄を依頼する必要があります。バケットを解体するには、以下の点に注意が必要です。

- 部品が重いのでご注意ください。
- 部品は重いので、廃棄の際も安全に関する指示に従ってください。

バケットを解体し、地域のルールに従って部品をリサイクルしてください。油圧モーターなどの機能部品は、他の機械に使用するか、解体して廃棄することができます。油圧ホース、オイル、グリースは有害廃棄物処理場へ搬入してください。

# Remu

©2016 Remu Oy. All rights reserved. No part of this publication may be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any other means, electronic, mechanical, photocopying or otherwise, without prior permission from Remu Oy.

Remu Oy reserves the right to change specifications without notice.

Remu Oy, Inchantie 7, 63700 Ähtär, Finland.

Tel.: +358 (0)20 743 1160 Email: [info@Remu.fi](mailto:info@Remu.fi)

Download the very latest information on this product range at: [www.Remu.fi](http://www.Remu.fi)

Remu USA INC., 8 Hemlock St., D. Orchard Beach ME 04064, Maine, USA.

Tel.: +1 888 603 0018 Email: [usa@Remu.fi](mailto:usa@Remu.fi)