

Remu

XO series
EE & EP series
PD series
EX 140



SCREENING BUCKETS

OPERATION MANUAL

**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 Screening bucket

Model: _____

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	スクリーニングバケットのパーツ.....	8
3.2	CEプレートの設置箇所.....	8
4.1	スクリーニングバケットの安全ラベル.....	10
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	スクリーニングバケットの取付台車への取り付け.....	15
5.1.1	クロスオーバーフレームへのモジュールの取り付け.....	16
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.....	17
5.2.1	推奨作業油流量と最大入口圧力.....	18
5.2.2	油圧ホースの接続.....	19
5.2.3	作業油の流量と圧力の設定.....	20
5.2.4	油圧要件のテスト.....	20
5.3	インストールチェックリスト.....	21
6.1	スクリーニングの前に.....	23
6.2	スクリーニングプロセス.....	23
6.3	作業効率.....	25
6.4	スクリーニングバケットのクリーニング.....	26
6.4.1	スクレーパーのクリーニング.....	26

6.5	カウンターブレード.....	27
6.6	スクリーニング結果の調整.....	27
6.6.1	粒度の縮小化と破碎効果の向上	28
6.6.2	粒度の拡大と破碎効果の低減.....	28
7.1	レミューのスペアパーツ.....	29
7.2	メンテナンス間隔.....	30
7.3	ローターのメンテナンス.....	35
9.1	故障診断.....	37
10.1	保管準備.....	39
10.2	保管後の処置.....	39
11.1	取付台車搭載時の運搬.....	40
11.2	バケット単体での出荷.....	40
12.1	粒度.....	42

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スクリーンバケットは仕様変更されることがあります。その場合、標準のスクリーン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。変更されたスクリーニング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、弊社のスクリーニ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、取付台車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、レミューのスクリーニ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。

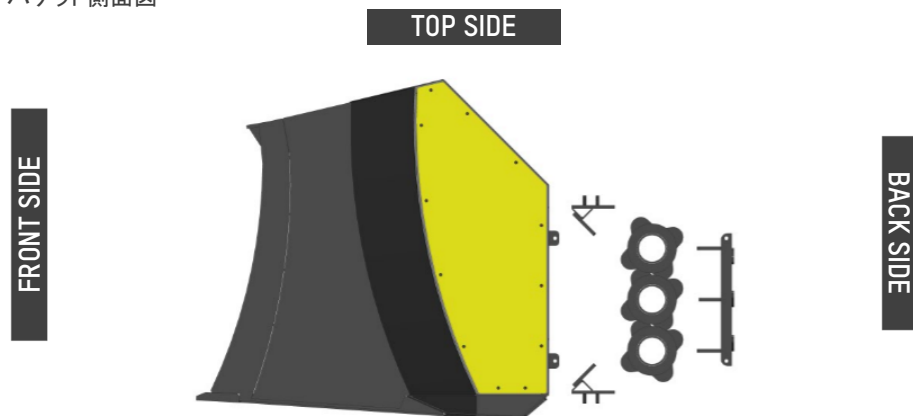
3 概要

レミューのスクリーニングバケットの動作原理は、細かい材料を大きな材料から分離するために回転するスクリーニングローターに基づいています。バケットに投入された細かい材料はローターで選別され、大きな材料はバケット内に留まります。レミューのスクリーニングバケットは様々な材料の処理に使用できます。

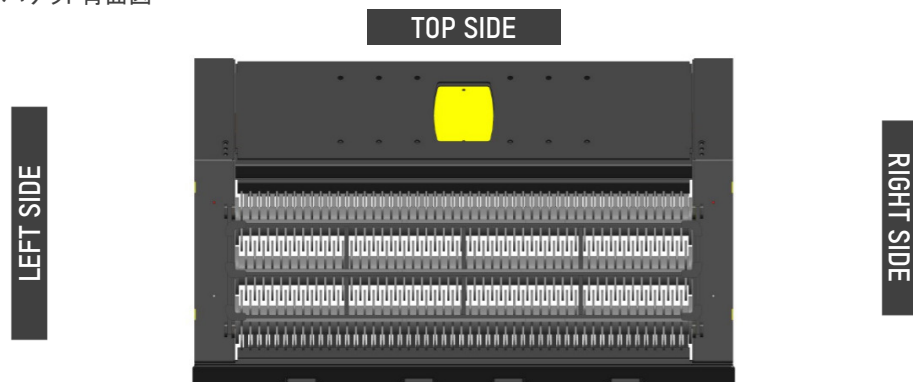
レミューのクロスオーバーバケットフレームがSBまたはSCモジュールに取り付けられている場合、スクリーニングバケットと呼ばれ、このユーザーマニュアルが適用されます。SVモジュールとCMモジュールには、それぞれ別の取扱説明書があります。

スクリーニングバケット側面図については下記を参照ください。

バケット側面図



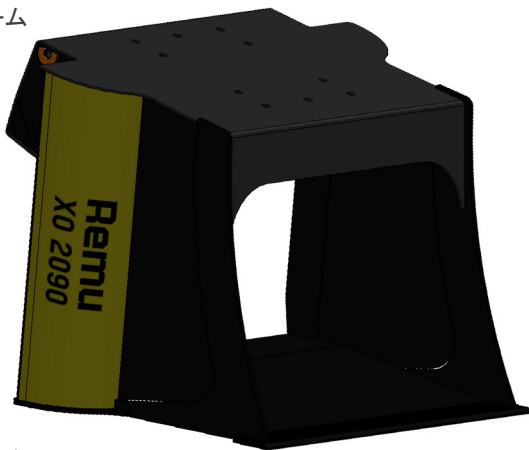
バケット背面図



例:EE 3220

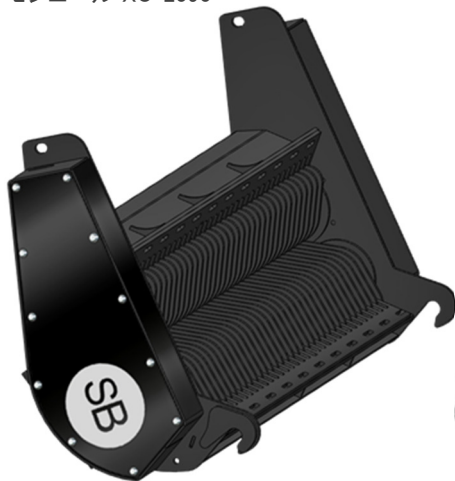
3.1 スクリーニングバケットのパーツ

クロスカバーフレーム



例: ブレードスクリーン
モジュール XO 2090

スクリーナークラッシャーモジュール

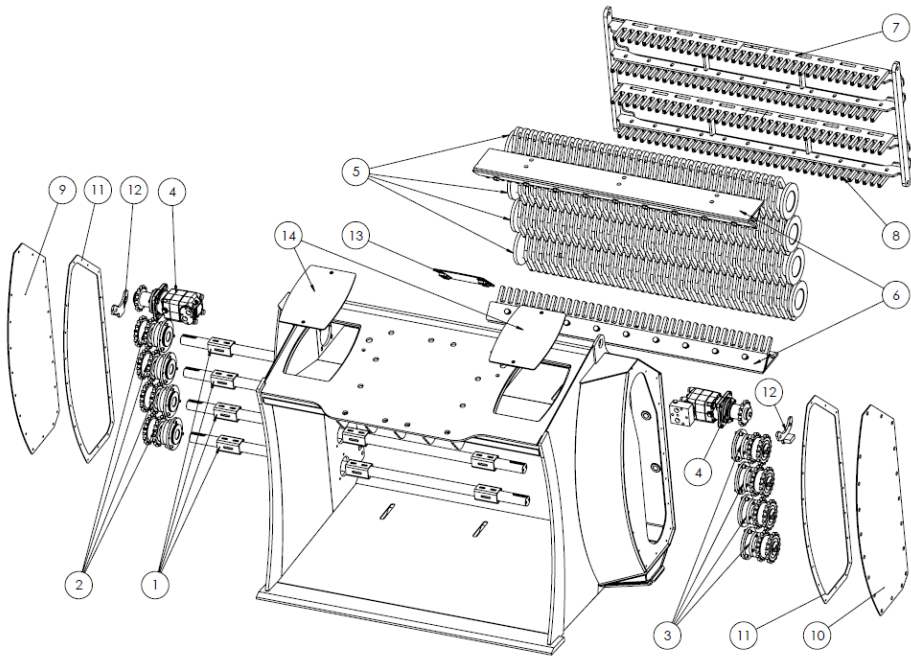


3.2 CEプレートの設置箇所

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。クロスオーバーフレームにはCEプレートはありません。フレームのシリアル番号は、フレーム裏面の右上隅に刻印されています。

Remu		CE	
NAME:	SCREENING BUCKET	SERIAL No:	<input type="text"/>
TYPE:	<input type="text"/>	YEAR:	<input type="text"/>
WEIGHT:	<input type="text"/>		
Do not deface or remove the plate		REM U Oy Inhantie7 63700 Ähtäri-Finland	

例:EP 4150



項目	説明
1	インナーシャフト
2	ベアリングアッセンブリー
3	ベアリングアッセンブリー
4	油圧モーター
5	スクリーングローター
6	コームカウンターブレードフレーム
7	クリーニングスクレーパーフレーム
8	クリーニングスクレーパーコーム



9	サイドドア
10	サイドドア
11	サイドドアガasket
12	モーターチェーンテンショナ
13	バックサイドハッチ
14	フロントサイドトップハッチ

4 運用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	作業エリアの確保: 機械オペレーター: 機械の危険区域 (25m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>周囲の作業者: 本機の危険区域(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	<p>転倒の危険</p>	
ラベル		
説明	<p>バケットから素材の投石可</p>	
ラベル		
説明	<p>可動部に手を入れたり近づけない</p>	
ラベル		
説明	<p>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。)</p>	
ラベル		
説明	<p>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。)</p>	

ラベル	
説明	30時間毎に給脂
ラベル	
説明	8時間毎に給脂.
ラベル	
説明	継続的に給脂されるチェーン。 詳細は7.2章を参照してください。

4.2 作業前の安全手順

- スクリーニングバケットで作業する前に、レミューのスクリーニ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。
- スクリーニング ユニ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。
- ク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、適用される方向のスラストに耐えられ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。

- モジュールの取り付け機構に損傷がなく、モジュールが5.1.1の指示に従ってクロスオーバーフレームに取り付けられることを確認します。
- 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

- バケットに深刻な構造上の損傷が生じる可能性があるため、スクリーニングバケットで取付台車を持ち上げないでください。
- 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。
- 選別されていない一次製品と二次製品の在庫の間を簡単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、スクリーニング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。
- バケツを掘削に使用しないでください。
- バケットを解体に使用しないでください。
- 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、取付台車とスクリーニング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。
- スクリーニングバケットを清掃し、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。
- モジュールをクロスオーバーフレームに取り付ける際、フレームのピンがモジュールのフックに正しく取り付けられていることを確認してください。
- モジュールをクロスオーバーフレームから取り外す前に、モジュールを支えてください。

5 スクリーニングバケットの取り付け

スクリーニングバケットの取り付けは、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(およびモジュールをクロスオーバーフレームに取り付け)、スクリーニング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。

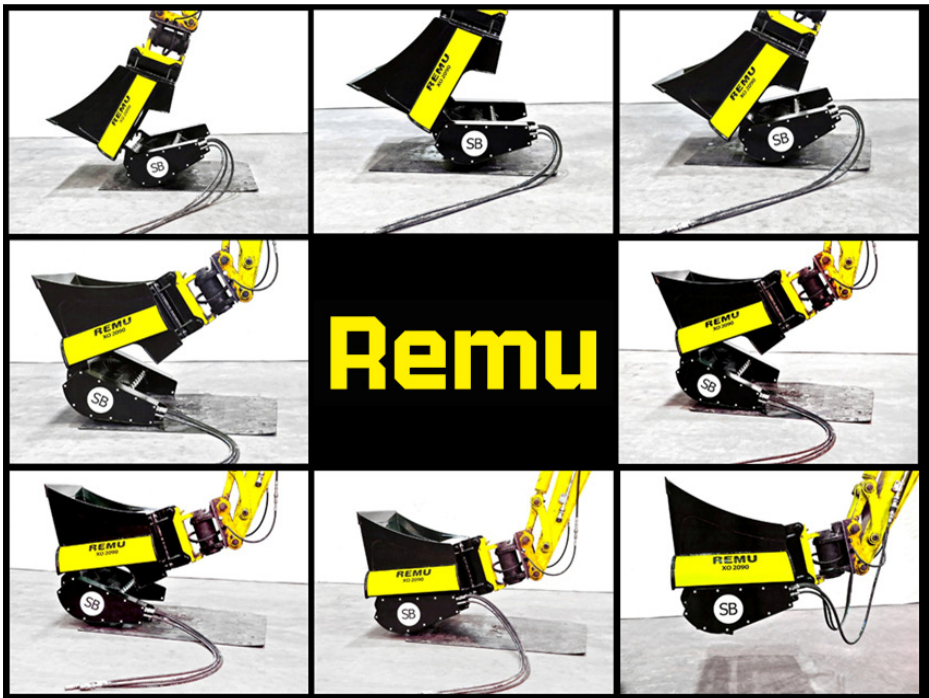
設置の要件について不明な点がある場合は、設置者は責任を持ってレミュー販売店またはメーカーに連絡し、正しい最新情報を入手してください。

5.1 スクリーニングバケットの取付台車への取り付け

- 取付具がバケットまたはクロスオーバーフレーム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。
- バケットまたはクロスオーバーフレームを、目的の取付台車に取り付けます。バットを取り付ける際は、掘削用ではなく、フェイスショベル用をお勧めします。フェイスショベルに取り付けると、リーチが長くなり、より高い位置に材料を積み上げることができるため、効率が上がります。
- 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スクリーニング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、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。ホイールローダを使用する場合は、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マウンティ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。マウンティングとその用途に対する適合性の詳細については、マウンティングの製造元から入手できます。
- 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。

5.1.1 クロスオーバーフレームへのモジュールの取り付け

- クロスオーバーフレームを取付台車に正しく取り付けたら、クロスオーバーフレームにモジュールを取り付けます。
- モジュールを水平な場所に置きます。
- フレームのピンがモジュールのフックにかかるように、フレームをモジュールの上に移動させます。バケットの横にもう一人配置し、ドライバーを補助することを推奨しています。補助者がいない場合は、運転手がフックとピンがきちんと付いているか確認してください。
- フックにピンを取り付けたら、モジュールの下側をフレームごと静かに上に持ち上げ、同時にモジュールの横にあるフレームの上部を回転させます。モジュールが容易に回らない場合は、無理に回さないでください。フックが所定の位置にあることを再確認してください。
- モジュールとフレームが隣り合っている場合は、2本の固定ネジ(六角ネジM20x45 8.8 ISO 4018、ワッシャー M20 DIN 125、締め付けトルク 375 N・m)でモジュールを固定します。ネジには銅ペーストなどを使用してください。



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、スクリーニングバケッ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。
- **比例補助油圧または圧力アキュムレータ:** 方向の急激な変化を引き起こす可能性のあるON-OFFスイッチを使用する代わりに、ローターの回転方向を比例的に変更できる制御システムにバケットを設置することを推奨しています。遅延回転速度は両方向に2/3秒で、コンピューター作業ツールの選択メニューで調整できます。詳細については、製造元にお問い合わせください。
 - ・方向が急に変わると、バケットのチェーンが損傷し、バケットの他のコンポーネントが過剰に摩耗する可能性があります。
 - ・取付台車に比例油圧がない場合は、高圧ピークを回避するために圧力アキュムレータを取り付けることができます。
- **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。スクリーニングバケット設置前に、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スクリーニング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:** スクリーニングバケット設置前に、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、スクリーニ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。

レミューが行ったテストでは、通常ローターが100rpmから150rpmの速度で回転している時に、最良のスクリーニング結果が記録されることが証明されています。

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、スクリーニングバケットに過速度が発生し、バケットの動力伝達部品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	推奨油量		最大圧力	
		オイルフロー最小・最大		bar	psi
EL 2085	1 x FR0160	20 - 30	5 - 8	110	1600
	1 x FR0200	25 - 35	6 - 9	110	1600
EP 3150 EP 4150*	2 x MR0200	45 - 75	12 - 20	210	3000
	2 x MR0315	75 - 130	20 - 35	210	3000
	2 x MR0400*	95 - 150	25 - 40	210	3000
EX 140** EE 3160** EE 4160** EE 3220	2 x MR0315**	115 - 150	30 - 40	210	3000
	2 x MR0400	130 - 190	35 - 50	210	3000
	2 x HR0400	130 - 190	35 - 50	250	3600
	2 x MR0500	170 - 225	45 - 60	210	3000
EE 4220 EE 4290	2 x HR0500	170 - 225	45 - 60	250	3600
	2 x HR0400	130 - 190	35 - 50	250	3600
X0 2090 X0 2150	1 x DD400	40 - 75	10 - 20	300	4350
	SV	20 - 40	5 - 10	200	2900
	CM: 1 x MR0500	40 - 95	10 - 25	210	3000

PD 2160	2 x DD400	75 - 115	20 - 30	300	4350
PD 3160	3 x DD400	130 - 190	35 - 50	300	4350

*モーターオプションは、このバケットでのみ使用可能です。

**モーターオプションは、これらのバケットでのみ使用可能です。

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スクリーニ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3/8インチで、PDシリーズの場合、最小サイズのドレンラインは1/2インチを推奨します。
- ブームの後ろにある機械のスイベルモーターケースドレンラインにドレンラインを接続するか、タンク圧力が15psi未満の油圧タンクに直接接続することを推奨します。

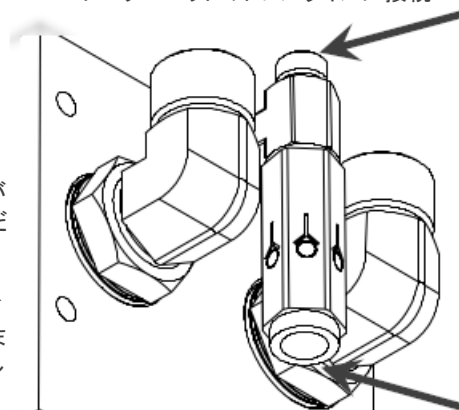
- PDバケットには、ドレンラインのTアダプターにチェックバルブが取り付けられています：

・ドレンラインをTアダプターの自由端に接続し、チェックバルブは未接続のままにします。

・バルブの端にプラスチックキャップが取り付けられていることを確認してください。

・8バール(116psi)を超える圧カスパイクがあると、チェックバルブが作動しません。圧カスパイクの理由を調べ、バルブキャップを元に戻します。

ワークユニットのドレンラインに接続



チェックバルブの接続を解除

- 油圧ラインが開いていることを確認し、作業油がバケット回路に流れ込むようにします。
- スクリーニングバケットを一方方向に約20秒間低エンジン回転で操作し、油圧ラインから空気を排出します。

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。
- MROモーターには圧力リリーフバルブがあり、圧力が210バール(3000psi)を超えると使用できなくなります。
- クリーニングされた材料の最良のスクリーニング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

スクリーニ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	
(モジュールをクロスオーバーフレームに取り付け)	
バケットのすべての油圧ホースを取付台車に接続	
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)	
スクリーニングバケットが稼働しているときに圧力を測定	
圧力(バー):	
スクリーニングバケット稼働時に作業油の流量を測定	
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:

スクリーニングバケットの所有者	
設置日	
設置者の署名	
設置者名(楷書)	

6 オペレーション

レミューのスクリーニ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、レミューのスクリーニ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。材料によっては、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。

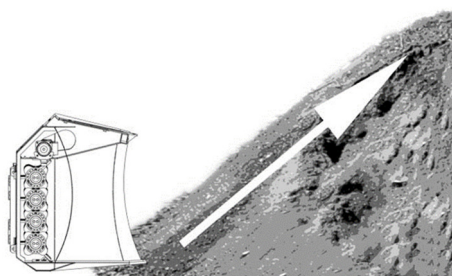
6.1 スクリーニングの前に

スクリーニング前の原料を準備し、作業現場近くに積み上げてください。一次製品に異なる材料を混合する必要がある場合は、すべて1つの山に積んでください。水分や地質などの影響で流動性の悪い材料は、特に注意して準備してください。なお、スクリーニングバケットを掘削に使用することはできません。

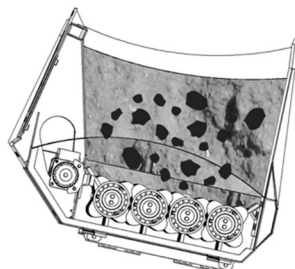
スクリーニングバケットが第5章の説明に従って取り付けられていることを確認します。

6.2 スクリーニングプロセス

スクリーニングバケットへの充填、スクリーニング、バケットからのオーバーサイズの材料の排出がスクリーニング工程となります。

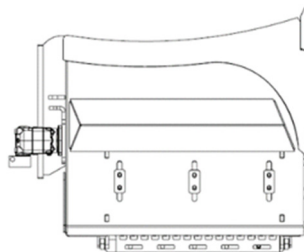


準備した材料の山から材料をすくい、バケットに入れてください。作業中にこぼれると、選別された一次製品を汚染するので、バケットを水位より上に入れ過ぎないようにしてください。



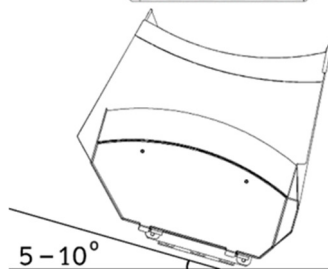
スクリーニングバケットを一次製品保管場所、ホッパー、またはトラックの上に配置します。

スクリーニング結果を改善するために、バケットがスクリーニング位置で傾く前にスクリーニングプロセスを開始できます。

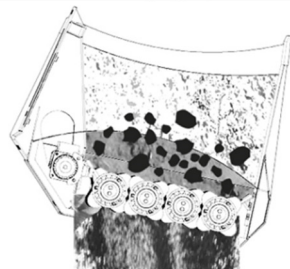


バケットをスクリーニング位置に傾けます。スクリーニング位置はバケットモデル間で異なり、EXシリーズバケットではスクリーニングローターが地面に平行で、他のバケットでは地面と5～10度の角度になっています。

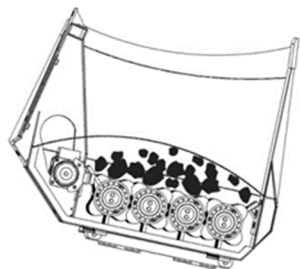
SBおよびSCモジュールでは、スクリーニング位置はクロスオーバーフレームの黄色のプレートが水平になっているときです。



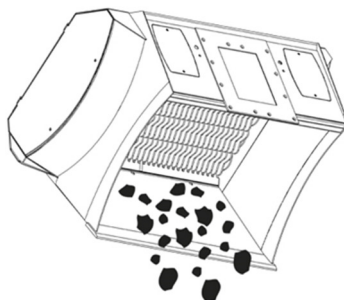
材料がバケットを簡単に流れる限り、一方方向にスクリーニングします。次にローターの回転方向を変更します。



材料がバケツを通してスムーズに流れなくなるまでスクリーニングを続けます。スクリーニングで作業中にバケットが詰まった場合は、逆回転するだけでローターがセルフクリーニングします。



クリーニング後に残った残渣をバケットから二次製品保管場所、ホッパー、またはトラックに空けます。材料が残ったまま分解作業を続けると、ローターブレードの摩耗が加速する可能性があるため、材料が残ったままでの処理作業は行わないでください。バケツを空にしてから、ローターを素早く回転させて掃除します。



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。

作業効率やスクリーニング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。

- ローターの回転速度が速すぎたり低すぎたりする場合があります。バケットへの作業油の流れを調整して、材料に最適なローター速度を見つけます。最小流量値および最大流量値とは異なる値を使用することはお勧めしません。
- スクリーニング前に事前準備が必要な材料があります。材料が圧縮されすぎると、簡単にスクリーニングされません。
- 材料は、スクリーニングローターの上で圧縮することができます。スクリーニング作業中に材料がバケット内を移動するようにバケットを傾けてから、スクリーニング位置まで傾けます。必要に応じて作業を繰り返します。
- 軽い材料は、ローターを通過してスクリーニングされません。軽い材料をローターに通す場合は、スクリーニ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。
- 湿った材料はローターで選別されません。バケット内の材料が圧縮されないように、バケットへの充填に注意してください。原料の水分量が多い場合は、運転効率や処理時間に影響を与えますが、選別が不可能になるわけではありません。

6.4 スクリーニングバケットのクリーニング

スクリーニングローターとカウンターブレードは、バケットを使用可能な状態に保ち、ブレードの摩耗を促進させないために、定期的にクリーニングしてください。

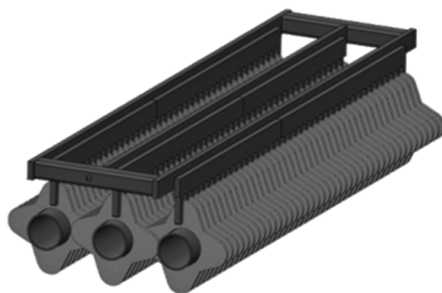
下記の場合には、必ずクリーニングを行ってください。

- スクリーニング直後、ブレードの定位置で材料が乾燥する前。
- スクリーニングの効率が損なわれた場合
- ローターのブレード間に蓄積された材料が隣のローターのブレードに接触する前。
- 被選別物の性質に応じて定期的を実施。

スクリーニングバケットに、乾燥した硬い特大の材料(軟岩、レンガ、二次製品、モレーンなど)を入れて清掃します。この材料は、ローターチューブが見える程度に材料の蓄積が減少するまで、従来の方法で処理します。

6.4.1 スクレーパーのクリーニング

処理する材料が湿っていて、ローター上に非常に早く堆積する場合、運転効率を向上させるためにクリーニングしたスクレーパーをスクリーニングバケットに取り付けることを推奨しています。

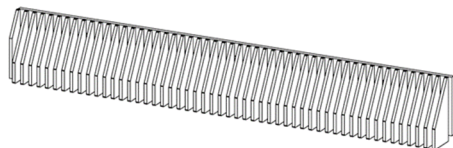


クリーニングしたスクレーパーでスクリーニングする場合、スクリーニング中にクリーニングしたスクレーパーコムがスクリーニングローターから材料を常にクリーニングします。スクレーパーのクリーニングの詳細については、レミューの販売店またはメーカーにお問い合わせください。

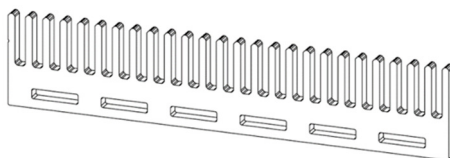
6.5 カウンターブレード

レミューのスクリーニングバケットには、使用する用途に応じてアグレッシブカウンターブレードとコームカウンターブレードがあります。

アグレッシブカウンターブレード



コームカウンターブレード



アグレッシブカウンターブレードは、石膏、バーク、マルチ、鋳物砂、砂岩、泥岩、石灰石、石炭など、軟質で壊れやすいものを破碎する場合に使用します。石、コンクリートなどの硬い材料は、スクリーニングバケットで破碎することはできません。

コームカウンターブレードは、主にスクリーニング用途で使用されます。SBとSCモジュールには、コームカウンターブレードが装備されています。異なるタイプのカウンターブレードを混在させることも可能です。

6.6 スクリーニング結果の調整

コームカウンターブレードをスクリーニングロータに近づけたり遠ざけたりすることで、一次製品の粒度を変更することが可能です。粉砕用途では、積極的なカウンターブレードをロータから近づけたり遠ざけたりすることで、粉砕効果を調整し、粉砕材料に最適な状態にすることができます。

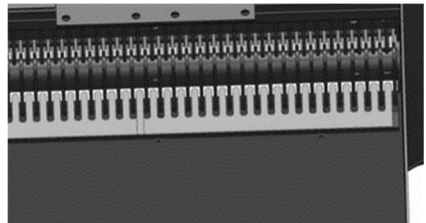
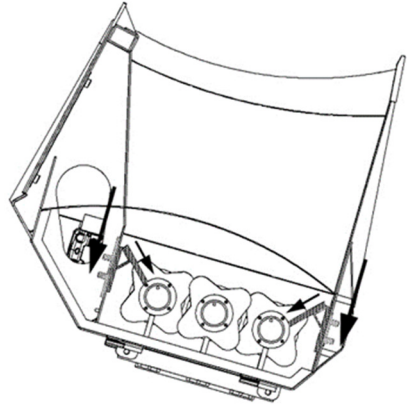
SBとSCモジュールでは、カウンターブレードのコームを移動したり、カウンターブレードのコームのスパイクを短くすることで、小さな調整を行うことができます。

ブレードの種類によっては、スクリーニングとクラッシュの両方の用途で使用可能なものがあるのでご注意ください。

スクリーニングされる材料や一次製品の要件が大きく変わる場合は、レミューの販売店またはメーカーにお問い合わせいただき、お客様の用途に最も適したスクリーニングローター、カウンターブレード、クリーニングスクレーパーをお選びください。

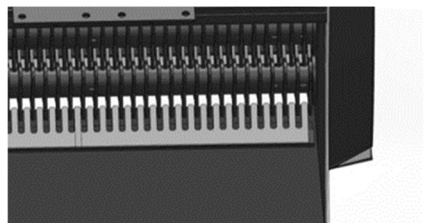
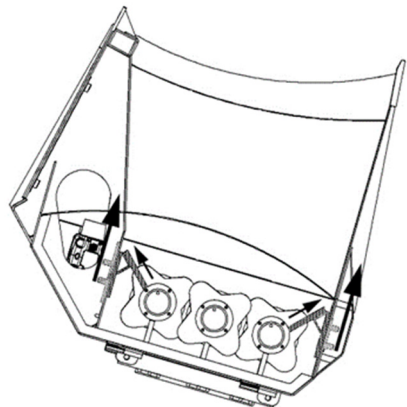
6.6.1 粒度の縮小化と破碎効果の向上

- すべてのカウンターブレード保持ナットを緩めます。
- カウンターブレードをスクリーニングロータに可能な限り近づけます。
- この位置でカウンターブレード保持ナットを締め直します。
- スクリーニングされる材料でテストを実行します。
- この構成でバケットの動作が損なわれる場合は、カウンターブレードをロータからわずかに離してください。
- 新しい構成でテストを実行します。必要であれば、再度調整します。



6.6.2 粒度の拡大と破碎効果の低減

- すべてのカウンターブレード保持ナットを緩めます。
- カウンターブレードをスクリーニングロータから可能な限り遠くへ移動させます。
- この位置でカウンターブレード保持ナットを締め直します。
- スクリーニングされる材料でテストを実行します。
- この構成でバケットの動作が損なわれる場合、カウンターブレードをロータにわずかに近づけます。
- 新しい構成でテストを実行します。必要であれば、再度調整します。



7 メンテナンス

スクリーニングバケットの適切な給脂とメンテナンスを定期的に行うことは、耐用年数の延長と効率を損なわない安全な運転が不可欠です。この章では、スクリーニングバケットの安全な給油とメンテナンスの手順を説明します。以下のメンテナンス手順を熟知してください。スクリーニングバケットのメンテナンスについて追加情報が必要な場合は、レミューの販売店またはメーカーにお問い合わせください。

メンテナンスの際は、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。汚染された製品は、必ず産業廃棄物として地域の規則に従って処理してください。

7.1 レミューのスペアパーツ

レミューのスクリーニングバケットのローター、カウンターブレード、クリーニングモクレーパーは消耗品であり、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、スクリーニングされる材料の研磨剤の質によって異なります。消耗部品の摩耗量に比例して、選別される一次製品の大きさも徐々に大きくなります。定期的にハードフェーシングを施すことで、消耗部品の摩耗速度を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、スクリーニングバケットの運転時間によって決まります。第8章の特に
摩耗性の高い、または特殊な条件下での追加の保守手順を参照してください。

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。

ポイント	項目	手順
8時間または1日毎		
1	ベアリング給脂	給脂 推奨事項: 多目的NLGI 2リチウムEPグリース。
2	ローター	摩耗や損傷がないか状態を検査します。
3	カウンターブレード	摩耗や損傷がないか状態を検査します。
4	カッティングエッジ	摩耗や損傷がないか状態を検査します。
5	モーターとホース	損傷や漏れがないか調べます。 必要に応じて修理してください。
6	チェーンケース (スプレー給脂)	チェーンケースの排水穴が透明で障害物がないことを確認します。 注意！バケットに穴のないモデルもあります。
モジュール変更時(都度)		
7	クロスオーバーフ レームのメカニズ ムおよび モジュール	摩耗や損傷がないか状態を検査します。
30時間または3日毎		
8	チェーンケース (スプレー給脂)	チェーンに給脂します。 推奨事項: HHSグリース NLGI 2
9	マウンティング	固定ボルトの締め具合を確認してください。
50時間または1週間毎		

8	チェーンケース (連続)	すべてのチェーンケースにカートリッジグリースを1つ追加します。 推奨事項:多目的NLGI00リチウム EPグリース
100時間または2週間毎		
10	モーター	検査して調整します。
11	チェーン (スプレー給脂)	両方のチェーンケースを開きます。 コンポーネントの状態を検査します。必要に応じて交換してください。
12	サイドケース	モジュールの両側ケースを開きます。コンポーネントの状態を検査します。必要に応じて交換してください。
400時間または2か月毎		
8	チェーンケース (連続)	両方のチェーンケースを開きます。コンポーネントの状態を検査します。必要に応じて交換してください。
1600時または1年毎		
8	チェーンケース (連続)	オープンチェーンケース。グレーゼを削除します。ハッチングを再シールします。グリースの量については、ITEM8の部分の表を参照してください。



注意！
作業の最初の10時間は、2時間毎にアイテム1に給脂します。

ITEM 1:

バケットの機種によっては、給脂箇所にかバーがついている場合があります。カバーを取り外すと、給脂ポイントにアクセスできるようになります。グリースニップルを清掃します。ローターの端とバケットフレームの間からグリースが出てくるまで、すべての給脂ポイントにグリースをポンピングします。カバーを元通りに固定します。

EXシリーズバケット:スクリーニングローターの両端には、給脂ポイントがあることに注意してください。人間工学に基づいた作業姿勢をとるには、バケットを地面に下向きに置いてください。



ITEMS 2, 3 & 4:

各スクリーニングローター、両カウンタブレード、カッティングエッジを目視で点検し、使用可能な状態にあり、曲がったり過度に摩耗していないことを確認してください。



注意! ローターの設計上、通常の半径方向の動きは約5mmです。スクリーニングローターとインナーシャフトの間の遊びは約2~4mm(0.08インチ~0.16インチ)です。スクリーニングローターはそのシャフトを中心に約8度回転することができます。

スクリーニングローターとシャフトが別々に設計されているため、スクリーニングローターはスクリーニング中に横方向に動くことができます。この横方向の動きにより、ベアリングへのストレスが軽減されます。

ITEM 5:

油圧モータとホースに漏れや損傷がないか目視で点検してください。

ITEM 6:

チェーンケースのドレインホールを点検し、障害物がないことを確認してください。

ITEM 7

クロスオーバーフレームとモジュールの下側にあるピンとフックの状態を点検してください。クロスオーバーフレームとモジュールの上側にあるロックスクリューとネジ穴の状態も点検してください。

ITEM 8:

スプレーによる給脂: チェーンケースカバーを取り外し、チェーン給脂スプレーでチェーンにグリースを塗布します。SBとSCモジュールでは、モジュールの裏側に給脂孔があります。給脂穴からチェーンに給脂します。

継続的な給脂: EPシリーズとPDシリーズは、チェーンケースを開く際、地面に対して下向きにするのが最適なメンテナンス位置です。EX140バケットでは、バケットの底を下にして地面に置くと、チェーンケースを開くのに最適なメンテナンス位置となります。これらの位置では、グリースは簡単にチェーンケースから抜け出ることはありません。

連続給脂式チェーン付きバケットのグリース使用量:

バケット	バケット内のグリース使用量	
	kg	lbs
EPシリーズ	18	40
EX140	10	22
PDシリーズ	10	22

ITEM 9:

保持ボルトの締め付けを確認してください。

ITEMS 10, 11 & 12:

モータードライブチェーンは、100時間運転する毎に点検を行い、適正な張力が得られるよう調整する必要があります。新しいモータードライブチェーンの弛みは、チェーンの負荷がかかっていない側で最大3～5mm (0.12"~0.20")、チェーンの寿命が尽きたときには8～14mm (0.31"~0.55")です。サグは2つのシャフトの中間の位置で測定されます。なお、スクリーニングローターシャフト間のチェーン調整はありません。

モデルによって、レムューのスクリーニングバケットには1つまたは2つの油圧モーターがあります。両方のモーターは取付台車の油圧回路に接続されています。ツインモーターユニットは、両方のモータードライブチェーンを正確に調整し、チェーンに均等に荷重をかけることが重要です。モータードライブチェーンを調整するには、モーター取り付け板のボルトを緩め、モーターを正しい位置に動かします(チェーンが新しい場合は0～3mm(0～0.12インチ)の動きとなります)。ボルトを正しいトルクで締め直し、調整が確実に行われるようにします。



PDバケット、ブレードスクリーン、スクリーナー・クラッシャーモジュールには、直接駆動モーターが装備されています。モーターは、スクリーニングバケットまたはモジュールのシャフトに取り付けられています。モーターは、取付台車の油圧回路に接続されています。モーターハウジング内の油圧オイルは、モーターベアリングを給脂します。モーターベアリングハウジングには独自の給脂ポイントがあり、メンテナンスはITEM1.に従って行うことに注意してください。

PDバケット、ブレードスクリーン、スクリーナー・クラッシャーモジュールの sprocket とチェーンは、モーターと反対側の軸端にあります。チェーンの締め付けを調整する必要はありません。

チェーンとスプロケットは、寿命が来たら交換してください。チェーンが摩耗するとスプロケットも摩耗し、スプロケットが摩耗するとチェーンも摩耗します。

チェーンとサイドケースを開けて、ベアリングユニットAssyと給脂部品の状態を目視で点検します。故障している部品があれば交換します。

7.3 ローターのメンテナンス

ローターの摩耗を遅らせるため、スクリーニングローターブレードの先端を定期的に硬化処理することをお勧めします。処理される材料の研磨特性によって、この硬質被覆処理の必要な頻度が決まります。

8 特殊な条件下でのメンテナンス

過酷な、または特殊な条件下でのメンテナンスは、標準的な条件下でのメンテナンスよりも頻繁に行う必要があります。スクリーニングバケットが特別な条件下で保守されていることを確認してください。特殊条件の例とそれに関連する追加のメンテナンス手順については下記を参照ください。

条件	実施のタイミング	手順
泥水、雨、雪	作業前	バケットの状態を検査します。
	作業中	2時間毎に給脂
	作業後	チェーンケースの水を排出し、チェーンを潤滑します。
塩水 高腐食性材料	作業前	バケットの状態を検査します。
	作業中	2時間毎に給脂
	作業後	チェーンケースの水を排出し、チェーンを潤滑します。 バケツを高く掃除します。 新鮮な水を加圧して材料の残留物を取り除きます。

過度のほこり	作業中	2時間毎に給脂
岩石素材	作業2時間毎	バケツの状態を調べます。構造上の損傷、亀裂、緩みがないか確認してください。 ボルトがありません。
	作業前	2時間毎に給脂
冷氣	作業後	高品質の高粘度潤滑製品を使用してください。 汚れがバケツに凍結しないように、バケツを注意深く掃除してください。



詳細については、レミューの販売店または製造元にお問い合わせください。

9 トラブルシューティング

トラブルシューティングは、レミューのスクリーニングバケツの問題を解決するための一連のステップです。バケツの運転中に気づいたすべての不具合は、さらなる損傷を防止するためにすみやかに調査する必要があります。また、問題の深刻度を判断し、運転を継続した場合の安全性についても調査する必要があります。

この章では、故障の原因を迅速かつ体系的に診断する方法について説明します。故障の原因を診断したら、すぐにこのマニュアルに記載されている手順に従って必要な処置を行ってください。詳しい説明については、レミューの販売店またはメーカーにお問い合わせください。

9.1 故障診断

レミュースクリーニングバケットが思い通りに作動しない場合、故障の理由はバケットの機械的または油圧システムに関連している可能性があります。故障の原因として考えられる状況と処置の一覧です。

スクリーニング中に音がする

メカニカル

ELシリーズバケットを除くすべてのバケットモデルには、スクリーニングローターの内側にインナーシャフトがあります。ローターとシャフトの間に小さな遊びがあり、スクリーニングバケットの運転中にノイズが発生する可能性があります。詳細については、7.2章を参照してください。

スクリーニングローターの回転が遅い、または全く回転しない

メカニカル

ローターに引っ掛かっている材料がないか確認してください。必要に応じて材料を取り除きます。問題が頻繁に繰り返される場合は、クリーニングスクレーパーの使用を検討してください。

チェーンケースを開きます。チェーン、スプロケット、シャフトの状態を確認してください。破損して摩耗したコンポーネントを交換します。

チェーンに問題がなければ、モーターとシャフトのチェーンを取り外し、手でスクリーニングローターを回してみてください。ローターが簡単に回転する場合、問題はモーターにある可能性があります。

ローターが簡単に回転する場合は、モーターに問題がある可能性があります。

ローターが回転しない場合は、シャフト間のチェーンを取り外し、どのローターが動かないかを調べます。動かないローターを見つけたら、スプロケットを取り外してベアリングの状態を確認してください。壊れたベアリングを交換してください。

油圧

補助油圧ラインが開いていて、油圧オイルがバケット回路に流れるようになっているか確認してください。必要に応じてラインを開いてください。

作業ユニットからスクリーニングバケットへの油圧オイルの流量と圧力を測定してください。必要に応じて、5.2.1章で示されている値に従って値を設定してください。作業ユニットがスクリーニングバケットの油圧要件を満たせない場合、効率的な使用には別の作業ユニットの使用が必要になる場合があります。

バケットに漏れがないか調べます。ホース、モーター、減圧弁など、漏れているコンポーネントを締め直すか交換します。漏れがなくても部品が損傷する可能性があるので注意してください。

スクリーニングバケットから作業油が漏れている

油圧

ホース、カップリング、モーター、その他の油圧部品を点検します。漏れているホースを締め直し、壊れたコンポーネントを交換します。

繰り返しチェーンが故障する

油圧

スクリーニングロータの過速度により、チェーンの早期故障が発生することがあります。作業装置からスクリーニングバケットへの作業油の流量を測定し、5.2.1章の値に従って設定します。5.2.1章に記載された値に従って設定してください。

油圧チェーンの早期故障は、スクリーニングロータの回転方向の急激な変化によっても起こります。比例補助油圧装置を装備していない取付台車が、スクリーニングロータの回転方向を素早く変更した場合にも、チェーンの早期破損が発生することがあります。詳しくは5.2章を参照してください。

メカニカル

スプロケットが摩耗すると、チェーンも摩耗します。摩耗したスプロケットを交換してください。

寒冷地におけるスクリーニングバケットの不具合について

油圧

スクリーニングバケットの運転を開始する前に、作業油を暖機してください。

粒度が粗い

メカニカル

スクリーニングローターとカウンターブレードの状態を点検します。スクリーニングローターブレードにハードフェイスングを行い、必要に応じてカウンターブレードを交換する。

カウンターブレードをスクリーニングローターに近づけることで、粒度を調整することが可能です。詳しくは6.6.1章をご覧ください。

10 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。屋内保管が最善の保管方法となります。スクリーニングバケツを屋外に保管する場合は、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。

10.1 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。
- バケツのすべての給脂箇所にグリースを塗布します。
- すべての油圧ラインがオイルで満たされ、しっかりと キャップが閉まっ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。

10.2 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。

11 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。

スクリーニングバケットの重心は、バケットモデルによって はバケットの裏側から約1/3の位置にあります。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。スリングで吊り上げる場合は、重量の偏りを補正するためにスリングを調整してください。

11.1 取付台車搭載時の運搬

スクリーニング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、スクリーニングバケットは、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。

11.2 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。



12 仕様

モデル	キャリアサイズ (ミニ)	推奨最大 油圧オイル	最大油圧	バケット ボリューム	スクリーニング エリア	標準重量			
	エスカレーター	MIN - MAX*		ISO - SAE		幅	深さ	高さ	kg
	tons	l/min	bar	m ³	m ²	cm	cm	cm	kg
EL 2085	3 1	25 - 35	110	0.15 - 0.18	0.2	109	63	64	240
EP 3150	14 7	75 - 130	210	1.0 - 1.1	1.1	190	123	119	1280
EP 4150	18 9	75 - 130	210	1.3 - 1.4	1.4	190	123	139	1500
EE 3160	25 12	130 - 190	210	2.1 - 2.4	1.5	200	169	158	2470
EE 4160	30 14	170 - 225	210	2.7 - 3.0	1.8	200	169	180	2780
EE 3220	35 14	170 - 225	210	3.0 - 3.3	1.9	260	169	158	3090
EE 4220	40 18	170 - 225	250	3.7 - 4.2	2.5	260	169	180	3560
EE 4290	N/A 21	170 - 225	250	4.8 - 5.5	3.3	330	175	180	4620
EX 140	16 N/A	170 - 225	210	0.9 - 1.1	0.8	126	128	137	1400
PD 2160	25 10	75 - 115	300	1.4 - 1.7	1.1	214	166	137	2440
PD 3160	30 12	130 - 190	300	2.0 - 2.3	1.5	214	166	160	2610
XO 2090									
+SB/SC	5 1	40 - 75	300	0.32 - 0.37	0.5	125	97	88	615
+SV	5 1	20 - 40	200	0.32 - 0.37	0.5	125	113	88	410
XO 2150									
+SB/SC	8 2	40 - 75	300	0.52 - 0.60	0.8	185	115	88	840
+SV	8 2	20 - 40	200	0.52 - 0.60	0.7	185	109	88	540
+CM	8 2	40 - 95	210	0.52 - 0.60	N/A	185	125	88	635
	1000 lbs	gal/min	psi	yd ³	ft ²	inch	inch	inch	lbs
EL 2085	7 2	6 - 9	1600	0.20 - 0.24	2.2	43	25	25	530
EP 3150	31 15	20 - 35	3000	1.3 - 1.5	12	75	48	47	2820
EP 4150	40 20	20 - 35	3000	1.6 - 1.9	15	75	48	55	3310
EE 3160	55 26	35 - 50	3000	2.7 - 3.1	16	79	67	62	5450
EE 4160	66 31	45 - 60	3000	3.5 - 3.9	19	79	67	71	6130
EE 3220	77 31	45 - 60	3000	3.9 - 4.3	20	102	67	62	6810
EE 4220	88 40	45 - 60	3600	4.8 - 5.5	27	102	67	71	7850
EE 4290	N/A 46	45 - 60	3600	6.3 - 7.2	36	130	69	71	10190
EX 140	35 N/A	45 - 60	3000	1.2 - 1.4	9	50	50	54	3090
PD 2160	55 22	20 - 30	4350	1.8 - 2.2	12	84	65	54	5380
PD 3160	66 26	35 - 50	4350	2.6 - 3.0	16	84	65	63	5760
XO 2090									
+SB/SC	11 2	10 - 20	4350	0.40 - 0.50	5.4	49	38	35	1355
+SV	11 2	5 - 10	2900	0.40 - 0.50	5.4	49	45	35	900
XO 2150									
+SB/SC	18 4	10 - 20	4350	0.60 - 0.75	8.6	73	45	35	1850
+SV	18 4	5 - 10	2900	0.60 - 0.75	7.5	73	43	35	1190
+CM	18 4	10 - 25	3000	0.60 - 0.75	N/A	73	49	35	1400

*モータ搭載

重量は構成X001 10/30、コムカウンターブレード、クリーニングスクレーパーなしで計算されます。

12.1 粒度

スクリーンや粉碎される素材の粒度は、天候、水分、オペレーターのスキル、ブレードの設計、カウンターブレードの設定、材料の地質学的特性など、多くの状況によって決まります。スクリーンされた材料のおおよその粒度は、使用するブレードの間隔より約7mm小さくなります。スクリーニングローターブレードの間隔と粉碎、スクリーニングで調整可能な粒度については下記の通りです。

ブレード間隔		粒子サイズ	
mm	inch	mm	Inch
15	19/32"	0-8	0 - 5/16"
20	25/32"	0-13	0 - 33/64"
24	15/16"	0-17	0 - 43/64"
30	1 3/16"	0-23	0 - 29/32"
34	1 11/32"	0-27	0 - 1 1/16"
40	1 37/64"	0-33	0 - 1 19/64"
50	1 31/32"	0-43	0 - 1 11/16"
64	2 33/64"	0-57	0 - 2 1/4"
74	2 29/32"	0-67	0 - 2 41/64"
95	3 47/64"	0-88	0 - 3 15/32"

13 デコミッショニングとスクラップ

スクリーニ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, Inhamtie 7, 63700 Ähtäri, Finland.

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

Download the very latest information on this product range at: www.Remu.fi

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

Tel: +1 888 600 0018 Email: usa@Remu.fi