

永 磁 プ ー リ

(WN型)

取 扱 説 明 書

目 次

	ページ
※安全上のご注意	2
1. 概 要	2
2. 仕様及び性能表	2
3. 構 造	3
3－1. 外形構造略図	3
3－2. 構造説明	3
4. 据付要領	3
5. 運転操作	4
5－1. 運転準備	4
5－2. 注意事項	4
5－3. 故障時の対策	5
6. 保守点検	5
7. 修理・改造	5
8. 保証	5
9. 連 絡 先	6

安全上の御注意

1. 運転・保守上の注意



警告

- ・プーリ表面部は強力な磁石ですので工具等、磁性物を近づけないで下さい
- ・磁気カード、時計等の計器類も近づけないで下さい。
磁力により計器が狂い、故障の原因になります。
- ・ペースメーカー等医療機器所持の方は絶対に近寄らないで下さい。



注意・危険

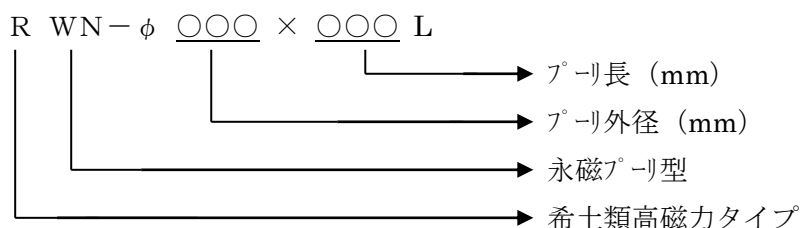
- ・運転中は可動部に触れないで下さい。
- ・点検時、清掃時は必ず運転を停止し、電源を切った状態で行ってください。
運転したままで点検・清掃作業を行うと、機器に巻き込まれ死亡事故等の重大事故の原因となります。
- ・運転中、安全カバーは取り外さないで下さい。
万一、取り外した場合は必ず、取り付けてから運転を再開して下さい。

1. 概要

本永磁プーリ型磁選機は、処理物中に含まれる鉄分を除去するものです。

2. 仕様及び性能表

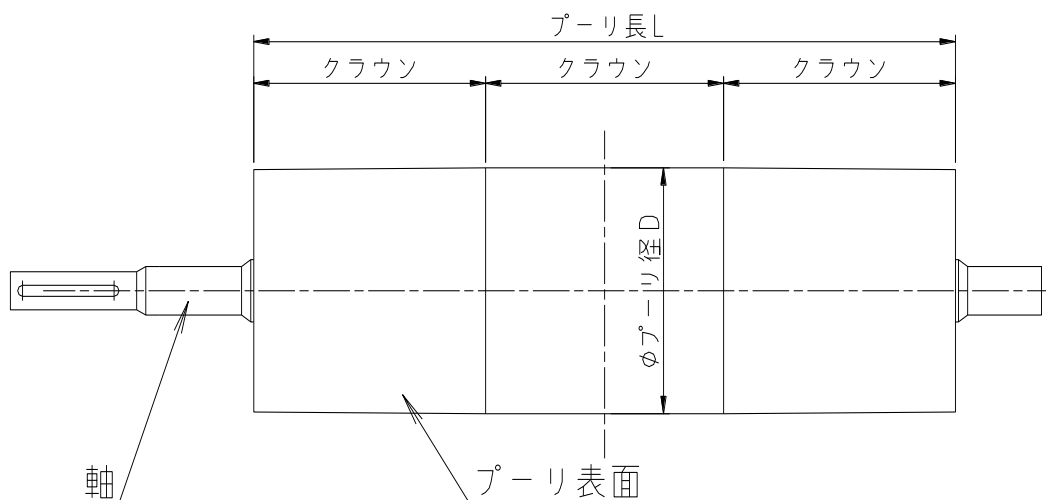
1) 型式説明



- 2) 磁 力 Rがあるタイプ : 御指定磁力になっています。
Rがないタイプ : 0.1~0.12 TESRA (1000~1200GAUSS) 以上
- 3) 電 源 AC200~440V (※御指定の電圧にて納入させていただいています)
- 4) 最大回転速度 100min⁻¹
- 5) 磁石角度 360°

3 構造

3-1 外形構造略図



3-2 構造説明

3-3-1 マグネティックドラム

プーリ内部には磁極端子がハンガーによってシャフトに固定装着され、同様にシャフトに固定されたステンレス製シェルと共に回転します。

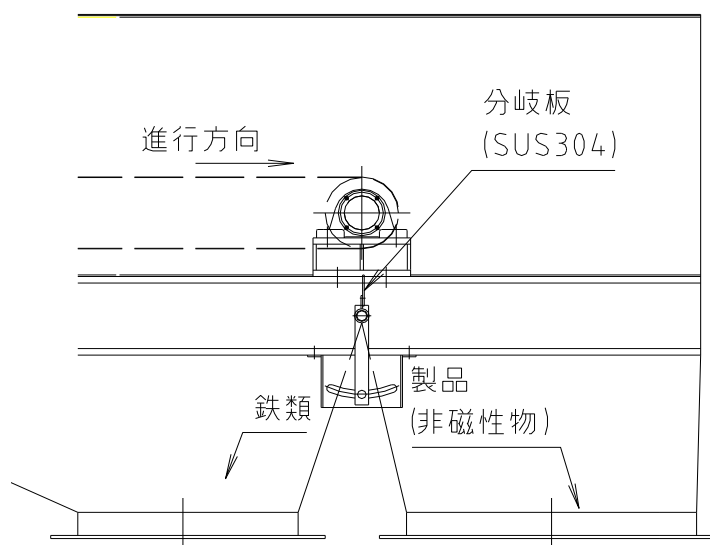
4 据付要領

- 1) コンベヤ、架台フレームにボルトにて取り付けて下さい。

この磁選機を支えるフレームは、磁選機の重量を支えるに十分な構造として下さい。

下部は、製品側と鉄分側とのシュートを取り付けて分けて下さい。

シュート分岐位置の調整ができるような構造にするとより高純度な選別ができます。



吊り上げには両端の軸付け根付近を吊り上げて下さい。

吊り上げる時は、バランス良く吊り上げ、吊り金具の安全性を確認して据付けて下さい。

ボルトナットは、しっかりと締め付け1週間位運転した後、増し締めして下さい。

5. 運転操作

5-1 運転準備

- (1) ベルト蛇行防止の為プーリーにはクラウン加工がされています。
ベルトの蛇行を取ってから本運転に入ってください。
- (2) 永磁プーリーの真下にてプーリーから鉄片が離れようとしませんが磁力により引き戻される事があります。
この様な場合には後から来た鉄片により落とされるか、ある程度溜まると落ちていきます
- (3) 分岐シュートは鉄片とそれ以外との落ち具合を見て、丁度良い箇所に設置して下さい
- (4) 鉄片の分離を良くする為には処理物の層厚をできるだけ薄く流す様にして下さい。

5-2 注意事項

- (1) 時計及び、計器類は磁力の為、狂いを生じますので近づけない様御注意下さい。
- (2) 高温原料の処理、又は強い衝撃を与えること、及び交流磁場内での使用は減磁の原因になりますので避けて下さい。
- (3) 使用温度について

3-1 0.1テスラ(1000GAUSS)仕様のもの

使用されるマグネット素材は、異邦性バリウムフェライトです。

キューリー点460℃ですので、それ以上の温度の場合磁力は0テスラとなり元にもどることはできません。

常温時はドラム表面で0.1～0.12テスラが100℃の場合16～20%ダウンします尚、構造で説明されていますようにマグネットとシェル側に隙間がありますので、原料温度が直接マグネット素材に伝えることがありませんのでMAX200℃の場合でも0.09～0.1テスラにダウンしますが、常温に戻りますと磁力も戻ります。

(注) 鉄片は0.035テスラあれば吸着可能です。

3-2 高磁力仕様(常温)のもの

使用されるマグネット素材は、ネオジウム鉄ボロン磁石です。

原料温度が80℃を超えるものを処理しますと磁力は0テスラとなり元にもどることはできませんので十分ご注意下さい。

- (4) 永磁プーリーを清掃点検する時は必ず、スイッチを切り元のブレーカもOFFにし、再起動しない事を確認し点検を行ってください。
- (5) プーリーが回転している時には、ベルトに手を挟まれたり内部の原料が飛び出したりして危険なので運転中はプーリーに絶対触れないようにして下さい。

5－3.故障時の対策

故 障 現 象	原 因	対 策
回転しない	電動機の故障	絶縁抵抗を測定し、不良の場合、交換する。
	ベアリング部の異常	ベアリングを交換する。
	ドラム軸の損傷（溶接部割れ）	簡易溶接、交換

6. 保守点検

点 検 リ ス ト

点検箇所	点 検 項 目	注 意 事 項	点検間隔・周期						部品交換内容
			A	B	C	D	E	F	
プーリー	破損・変形・ 摩耗の有無	有害な破損・変形 がないこと				●			交換又は ライニング
	鉄類の付着	鋭利なもの、 ベルトを傷つける ものがないか			●				
軸受け	異常音の確認	異常音ないこと						○	軸受け交換

※凡例

A：毎日 B：一週間毎 C：1ヶ月毎 D：3ヶ月毎 E：6ヶ月毎 F：1年毎

○：運転時 ●：停止時

7. 修理・改造

弊社の合意なく改造や分解をした場合は、その結果について一切の責任を負いかねます。

8. 保証

保証期間は納入運転後、一年間としこの期間内に正常使用しているにもかかわらず不具合や損傷が生じた場合は無償で修理、交換致します。
但し、その場合の二次的保証は免責されるものとします。

9. 連絡先

日本マグネティックス株式会社			
所在	本社工場	東京営業所	大阪営業所
住 所	〒818-0114 福岡県太宰府市北谷ソイ 716-2	〒114-0013 東京都北区東田端 1-7-3 田端クワダビル 3F	〒532-0011 大阪市淀川区中島 7-1-29 新大阪 SONEビル 12F
電話番号 FAX番号	092 (922) 7161 092 (922) 7162	03(3895)6271 03(3895)8456	06(6304)6668 06(6304)6485