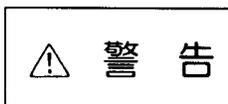


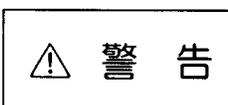
運転準備

試運転前の確認事項



電気系統の確認

- (1) 配線が正しく行われているか確認してください。
- (2) 端子に緩みがないか、締付けを確認してください。
- (3) 確実にアースされているか確認してください。
- (4) 過負荷保護装置の設定値が、使用電動機の定格電流値に合っているか確認してください。
定格電流値は、電動機銘板に記載してあります。
- (5) 送風機の手まわし確認をする前には、必ず元電源を遮断してください。

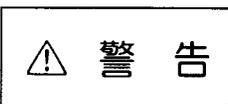


送風機関係の確認

- (1) 送風機内部に水が溜っていないか、工具など異物の置き忘れがないかどうか確認してください。
- (2) 基礎ボルト、送風機本体、付属装置、配管の連結部など締め忘れた箇所はないか確認してください。
- (3) ダンパ、弁類が完全に開閉するか、その作動に異常がないか確認してください。
- (4) 芯出し、ベルトの張り具合を確認してください。
- (5) 手まわし又は駆動機によって寸動運転して、内部にあたりが無く軽く回転するか確認してください。
- (6) 運転指揮者の指令に従って、どんな時でも直ちにスイッチをOFFできるように、あらかじめ運転員を配置しておいてください。
異音などの不具合があるままで、送風機の運転をしないでください。
必ず専門の業者またはメーカー指定のサービス窓口まで連絡してください。

運 転

運転操作に関する遵守事項



- (1) 送風機を運転する時は、関係する作業員に周知させ、危険な箇所に作業員がいないことを確認してください。
- (2) 現場責任者から作業許可を与えられた人だけが操作をしてください。
- (3) 電源を投入する前に、必ず電動機の端子箱のカバーを取付けてください。
- (4) 定格電圧以外では、ご使用にならないでください。
- (5) 送風機の運転中は、必要な部分以外は触れないでください。
- (6) 空気の吹出し口や吸込口に指や棒を入れしないでください。

- (7) 電動機の開口部に指や物を入れないでください。感電、けが、火災などの恐れがあります。
- (8) 送風機の吐出口や吸込口付近にものを置かないでください。
- (9) 送風機には、必ずベルトガード又は、軸継手ガードを取付けて運転してください。
- (10) 送風機の上に工具などを置いたままで運転しないでください。
- (11) 欠陥があったり、作動しない部品がある状態で運転しないでください。
- (12) 取扱気体が高温の場合、送風機本体も高温になりますので触れないでください。

 **警 告**

始動時の注意事項

- (1) ダンパを閉じ、電源のスイッチを1、2回ON・OFFして、異常音、振動など運転に異常の無いことを確認してください。又、この時送風機の回転方向を確認してください。
逆回転の場合は、電源配線の3線の内2線を入れ替えてください。
- (2) 電源を投入して、全速運転に達するまで注意深く見守ってください。
その間、異常音、異常振動、異常電流などの異常状態がないことを確認してください。
- (3) 連続運転に入り、徐々にダンパを開いてください。
20～30分間は各部の状態を調べるため小空気量（軽負荷）で運転してください。
又、この時サージングの範囲での運転にならないように注意してください。
- (4) ダンパを徐々に開け、全負荷運転をしてください。
1～3時間の間、この運転状態とし、送風機各部の温度、振動、音響の状態に注意してください。
又、電動機の電流値が正常であるか確認してください。
特に、高温の空気を取扱う場合に、常温空気では電流値が増加しますので注意してください。
軸受温度は、運転開始後約1～2時間は、少し高めになることがありますが、異常がなければそれ以降は安定します。
- (5) 取扱気体温度が高い場合は、定常運転後熱膨脹により芯狂いが生じることがありますので、運転開始後十分昇温した後、一旦停止し、芯出しチェックを行ってください。

 **警 告**

運転中の注意事項

- (1) 頻繁な始動停止は、送風機及び電動機を早く痛めます。始動頻度は電動機の取扱い説明書に従って下さい。
- (2) 停電時には、必ず元電源を遮断してください。通電時に送風機が急に始動し、危険です。

 **警 告**

停止時の注意事項

- (1) 運転を停止する時は、ダンパを徐々に閉じてから電源のスイッチをOFFしてください。

- (2) 200℃を超える空気を取扱う場合は、ダンパを閉じたのち、しばらく運転を続け送風機内部をゆっくりと完全に冷やしてから、運転を停止してください。
又、この時サージングの範囲での運転にならないように注意してください。
- (3) 有害ガスを取扱う送風機の場合は、軸封部からのガス漏れに注意してください。

 警 告

休止時の注意事項

長期間ご使用ならない場合は、必ず元電源を遮断してください。

- (1) 長期間運転を休止する場合は、機械各部の錆やすい箇所には、錆を生じないよう適当な錆止め剤を塗布してください。
- (2) 電動機その他の電気機器の防湿には十分注意してください。
- (3) Vベルトは、はずして保管してください。
- (4) 軸受には、ビニールなどをかぶせ、外気との接触やほこりの侵入を防止してください。
- (5) 長期停止後、運転する際には、各部の点検ならびに軸受へのグリース補給、取替えを行ってから運転してください。

 注 意

空気量の調整

- (1) 遠心送風機の空気量の調整には、空気量調整ダンパ（高圧で比較的管径の小さいものはゲートバルブ・バタフライバルブ等）を吸込側、吐出側に設けて下さい。設置上支障がなければ吸込側がより効果的です。
- (2) 高温使用で常温でスタートするもの、圧力が高く全速回転に達する迄、長い時間（およそ20秒以上）を要するものは、ダンパまたはバルブを全閉若しくはそれに近い状態で起動させて下さい。全速回転後、ダンパまたはバルブを徐々に開き、規定点で使用して下さい。此の際注意することは、電動機定格電流を超えることと、サージング領域内の作動は絶対に避けて下さい。
- (3) 軸流ファンで吐出側にダンパを設けて閉じた場合、遠心送風機と反対の現象（少空気量過負荷運転）になることがあるので注意して下さい。

 注 意

絞り制御

(1) 吐出し弁絞り

送風機の吐出し側に取り付けた吐出し弁（ダンパ）を開閉して空気量制御を行う方法です。図-9に示すように吐出し弁の操作により抵抗を与えて抵抗曲線を R_0 から R_1 、 R_2 、……とすることにより風量を、 $Q_0 \rightarrow Q_1 \rightarrow Q_2 \rightarrow \dots$ と減少させる方法があります。これにともない軸動力も、 $L_0 \rightarrow L_1 \rightarrow L_2 \rightarrow \dots$ と減少しますが、バルブの絞りは損失となるので不経済です。しかしこの

方法は、費用が安く取り付けられ、簡単であるので、吸込弁絞り同様広く用いられています。

(2) 吸込弁絞り

吸込側のバルブ（ダンパ）を絞って空気制御を行う方法で、図-10に示すように弁全開の時の特性曲線は、バルブを絞ることにより、 P_1 、 P_2 ……と変化します。これにより空気量は抵抗曲線との交点に相当する $Q_1 \rightarrow Q_2 \rightarrow \dots$ となります。軸動力は空気量の減少にともなって減少すると共に、吸込弁の絞りによるガス密度の減少分だけ更に下ります。

このためにこの方法は上記の吐出し弁絞りと比べてランニングコスト的に有利です。

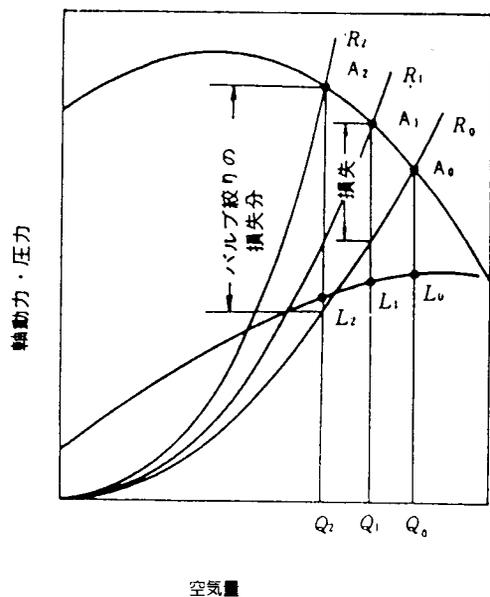


図-9 吐出し弁絞りの性能説明図

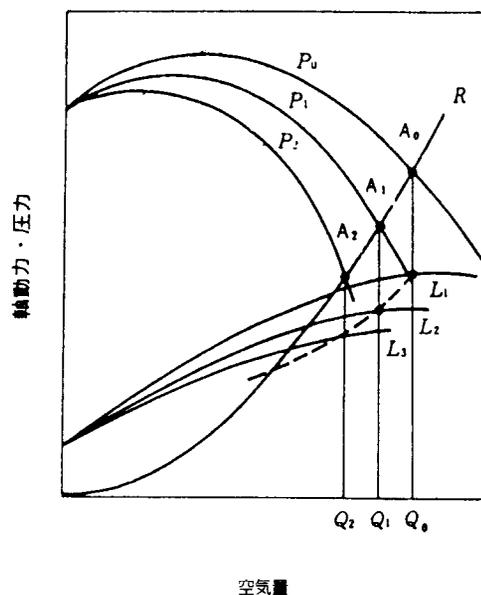


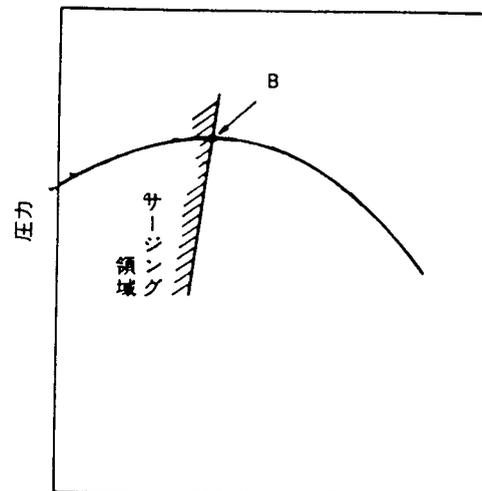
図-10 吐出し弁絞りの性能説明図

サージング

⚠ 注意

送風機吐出し側のバルブ（ダンパ）などを絞って抵抗を大きくすると、（抵抗曲線を立たせたことによる）空気量は減少し、ある空気量に対し一定の圧力で運転されるが、更に絞って送風機特性曲線上の右上り特性の空気量まで減少すると、管路系に空気の脈動と振動・騒音を発生し、不安定な運転状態となります。この現象をサージングといいます。これを図-11で説明するとB点より小空気量側の斜線部がサージング範囲ですが、この点は送風機の形式や、圧力の高低などにより異なります。また送風機吸込口、吐出し口とバルブ（ダンパ）までの間の管路の長さによっても多少変動します。圧力の高い送風機ほどサージング現象は顕著で、激しい振動を起こし運転は不可能となります。

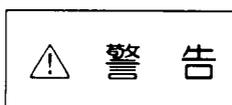
多翼形、軸流式など特性曲線に谷のある送風機ではサージングが発生しやすい。圧力の小さい機種では、多少サージングを起こしても気の付かない場合もあります。この範囲で運転することは羽根車などの破損をきたす恐れがあり、避けなければなりません。



空気量

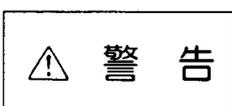
図-11 サージング領域

保守・点検



保守・点検に関する遵守事項

- (1) 保守・点検の実施は、必ず送風機の取扱いの指導を受けた人がしてください。
- (2) 保守・点検を実施する場合は、作業関係者に周知徹底させてください。
- (3) 保守・点検を実施する前には必ず送風機を停止し、操作盤の元電源を遮断してください。
電源を投入したままで作業をすると、感電の危険性があります。
また、作業中に送風機が作動し、けがをする危険性があります。
- (4) 移設、修理、改造などは、オカモトブローア又はサービス会社に相談してください。



日常点検

- (1) 振動、音響、軸受温度、電流などについて点検してください。
平常と異なる場合は故障の前兆ですので早めに処置することが必要です。
そのために、運転日誌を付けられることをおすすめします。
- (2) 軸受温度は、通常室温+40℃以下かつ80℃以下が許容範囲です。

(3) 振動が大きい場合は、Vベルトの芯出し、配管の無理、取付ボルト、基礎ボルトの緩み、羽根車へのダストの付着、軸受の損傷などが原因ですので運転を停止して点検してください。

振動の許容範囲は JIS B-8330 の良以内であれば、正常運転です。(右図参照)

ただし、防振装置付の場合は、基礎に振動が伝達しない反面、送風機本体の振動がやや大きくなります。この場合は破線以内なら正常です。

(4) 振動と同じく音響も運転状態を判定する重要な要素です。

回転体が接触する金属音などのときは、ただちに運転を停止してください。

ケーシング内のゴーとかザーという空気の連続音は正常ですが、ザーザーとかウォンウォンといった不連続音はサージングを起こしている音で。

ダンパの開度を変えるなどの対策が必要です。

(5) 軸受からは、正常でもある程度音が出ます。

複雑な軸受音から異常音を判断するのはなかなか困難ですが、十分習熟して事故を未然に防いでください。

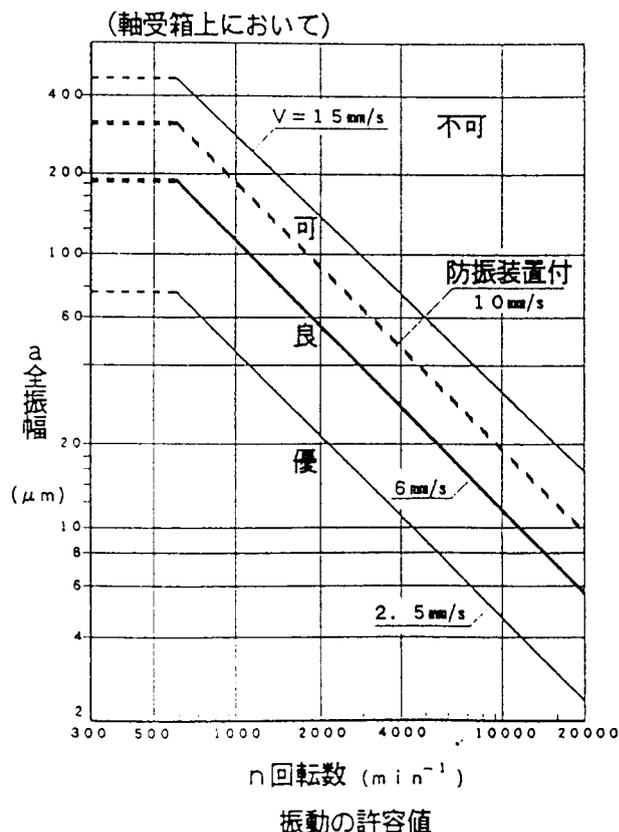


表-4 軸受の正常な音響

音響の種類	正常な音響
レース音	シーとかザーという感じで、急激な変化はありません。これはボールがレース面を転送する音です。
ころ落ち音	カタカタという音。径方向に荷重が掛かっていると（普通はこの場合が大部分）ボールは順次に荷重が掛かったり、遊んだりしていますが、その境目に来るたび毎に音がします。低速回転のものに多く発生しますが無害です。
リテーナ音	ボールの関係位置を保持しているものをリテーナといいます。リテーナは外輪との間にわずかなすき間があって回っていますが、これがときどき接触してコトコトと連続音がします。気になる音ですがなかなか消すことができません。低速回転のものに多く発生しますが、無害です。

表-5 軸受の異常な音響

音響の種類	異常な音響
ごみ音	グリースの不注意な取扱いなどのため、軸受内にごみが混入することがあります。不規則にガリガリとか、ギリギリという音がそれです。 新しいグリースを詰め替えてください。
傷音	ボールに傷があると、ガリガリと不規則に断続した音がします。又内輪や外輪のレース面に傷があると、連続雑音となります。軽いものはグリースを補給してそのまま使っても差し支えありませんが、ひどくなったら取替えてください。
さび音	傷音と同じ現象です。音がひどくなったら軸受を取替えてください。
きしり音	不規則にきしるような音で、周期性がありません。ボールと軌道間、ボールとリテーナ間にすべりが起きたり、潤滑がうまくゆかないときに起こります。 グリースを良質のものと入れ替えてください。

 警告

定期点検

定期点検は、少なくとも1年に1度は行ってください。

点検内容は、日常点検の項目の他、次の点に注意してください。

- (1) 軸受へのグリース補給
- (2) 芯出しの再点検とVベルトの点検
Vベルトの摩耗、痛みおよび張り具合を確認し、必要に応じて取替え、張り直しを行ってください。
- (3) 羽根車ハブと軸かん合部のガタの程度の確認
- (4) 羽根車、軸などの腐食、摩耗を調査してください。
- (5) 送風機内部の清掃、錆止めなどの補修をしてください。

 注意

軸受のグリース補給と交換

- (1) 軸受は、より長くご使用いただくために、定期点検時にグリースの補給をおすすめします。
- (2) グリースの補給期間と補給量を次表に示しますが、入れすぎないように注意してください。グリースは日本石油製マルチノックNo.2 相当品です。
150℃以上の気体を取扱う場合は、耐熱用ピロプロック（HR5スキマ）を使用していますので、グリースは日本石油製パイロノックNo.2 相当品です。
異種グリースは混入しないでください。
- (3) ほこりの多いところ、多少水分のかかる所での使用はさけるべきですが、やむを得ず使用される場合は、補給取替え期間を短めにしてください。
- (4) 補給は運転中にグリースニップルからグリースポンプで行ってください。

(5) 送風機によっては、構造上グリース補給ができないものがあります。

軸受寿命の期間ご使用いただいた後、新しい軸受と交換してください。

表-7 旭製鋼(株)ピローブロックのグリース補給量

軸受番号	補給量 g	軸受番号	補給量 g	軸受番号	補給量 g
UCP204	1.2	UCP214	13.6	UCP314	31.5
UCP205	1.4	UCP216	18.8	UCP315	38
UCP206	2.2	UCP306	3.8	UCP316	41
UCP207	3.2	UCP307	5.7	UCP317	52
UCP208	3.9	UCP308	7.8	UCP318	62
UCP209	5	UCP309	9.4	UCP319	73
UCP210	5.4	UCP310	12.8	UCP320	92
UCP211	7.4	UCP311	16.4	UCP321	106
UCP212	10	UCP312	21	UCP322	133
UCP213	11.8	UCP313	26	UCP324	158

表-6 ピローブロックのグリース補給期間

環境	軸受温度(℃)	補給期間
きれい	50℃以下	1~12か月
ごみが多い	70℃以下	1~4か月
湿気が多い		1週間

◎プランマブロックのグリース充填量と補給量

軸受箱のグリース充填量は、内部空間の1/2~1/3が適量である。

補給を行なう場合、グリースの寿命に応じ充填量の1/10~1/20を補給致します。

表-8

軸受番号	グリース充填量(グラム)	補給量 g	軸受番号	グリース充填量(グラム)	補給量 g
6305	30~45	2~3	6315	290~440	15~40
6306	35~51	3~4	6316	315~480	16~45
6307	45~65	4~5	6317	400~600	20~50
6308	65~95	5~6	6318	465~690	24~60
6309	95~140	6~8	6319	590~880	30~80
6310	125~190	7~9	6320	625~940	32~90
6311	140~200	8~10	6322	880~1130	45~100
6312	165~240	9~12	6324	1200~1750	60~120
6313	200~300	10~15	6326	1380~2000	70~135
6314	240~365	12~18			

⚠ 注意

消耗品について

部品交換・修理等は、専門の業者またはメーカー指定のサービス 窓口に依頼してください。誤った作業をすると、故障や事故の原因になることがあります。

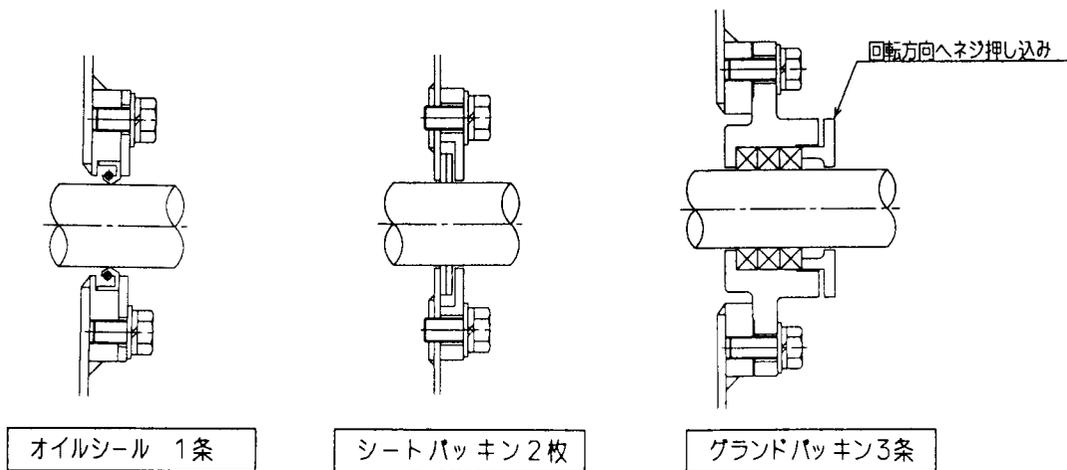
消耗部品の交換時期を下表に示しますので参考にしてください。

表-9

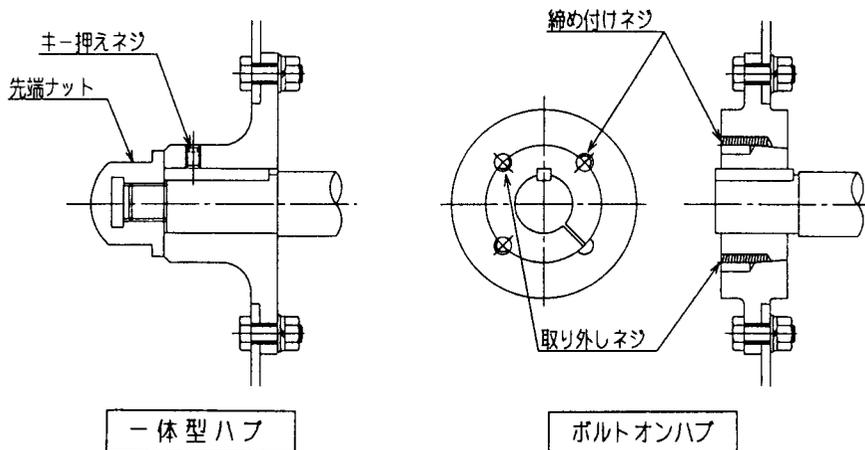
消耗部品	交換時の目安	おおよその交換時期
ピローブロック (軸受)	異常音の発生	2~3年に1度
Vベルト	劣化、摩耗	1~2年に1度

Vベルトは、同じサイズでも長さにバラつきがあります。新しいものと古いものを組合せて使用しないでください。

グラウンド型式と構造 図-13



羽根車ハブと締付方式 図-14



ボルトオンハブ

本ハブ2方式は、羽根車ハブの1部とVベルト車の一部に採用しています。いずれもテーパの締め上方式ですので下記の要領で分解組立をお願いします。

取りつけ・取りはずし

TYPE 1

タイプ1のイソメック^Rブッシングには、半分のキリ穴が2カ所、半分のねじ穴が1カ所、合計3カ所の穴があいています。またイソメック^RSPプーリーには、ブッシングのキリ穴に対応する位置にねじ穴が、ブッシングのねじ穴に対応する位置にキリ穴がそれぞれあいています【図1】。取りつけ・取りはずしはこれらの穴にセットフクリューを締め込み、そのジャッキとしての作用を利用して行います。

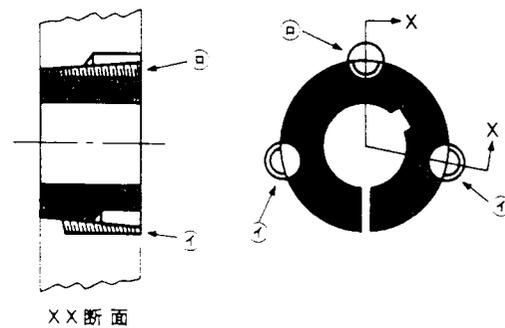
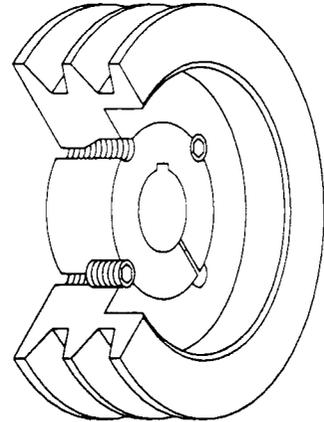


図-15

ブッシング適用例

シャフトの段付加工およびカラー・エンドプレート・ボルトが不要となり、シンプルで安全な構造になります。

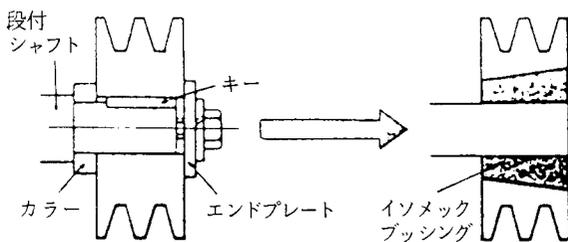


図-16

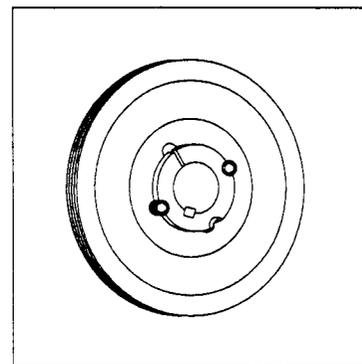


図-17

取付け

- ① まずブッシング、SPプーリーのテーパ穴およびシャフトを清潔にしてください。油・ゴミは禁物です。
- ② つぎに、ブッシングをSPプーリーのテーパ穴に静かにはめ込み、図15の穴④（ブッシングがキリ穴、SPプーリーテーパ穴がねじ穴の組み合わせ）2カ所にセットスクリューを挿入し、その全長の1/3程度はいった状態に仮り締めします。セットスクリューはかならず付属のものを使用してください。
- ③ ブッシングをSPプーリーのテーパ穴から浮かした状態で滑り込ませ、希望の位置にセットします。ブッシングのスリットにマイナスインドライバーなどをさし込んでその幅を拡げればはいりやすくなります。

キーを使用する場合は平行キーを使用し、これをあらかじめシャフトのキーミゾに埋め込んだ状態でSPプーリーとブッシングをセットしてください。テーパキーは使用しないでください。

- ④ さいごに、六角レンチでセットスクリューを交互に少しずつ一様に締めつけます。ねじの推進力によりSPプーリーはブッシングの方向に引きつけられ、また、テーパの楔効果およびスリットのばね作用で幅穴は収縮し、SPプーリーーブッシングーシャフトは完全に固定します。

セットスクリューが締まりにくい場合は、ブッシングおよびSPプーリーのボス部を木またはプラスチックハンマーで軽くたたいてください。

なお、セットスクリューの締めつけトルクは下表にしたがってください。また不均一な締めつけ方は振れの原因になりますので注意してください。

ブッシング 品番	セットスクリュー 呼び (inch)	締めつけ トルク (kgf・cm)	ブッシング 品番	セットスクリュー 呼び (inch)	締めつけ トルク (kgf・cm)
1108	W1/4	60	2012	W7/16	320
1210	W3/8	200	2517	W1/2	490
1310	W3/8	200	3020	W5/8	920
1610	W3/8	200	3030	W5/8	920
1615	W3/8	200			

- ⑤ SPプーリーの外周およびリム側面の振れを測定し、許容値以下であることを確認してください。また、10分間程度の負荷運転を行い、締結状態とセットスクリューの締まり具合を確認してください。

● 外周・リム側面の振れの許容値および外径の許容値

品番	振れの許容値	外径の許容値
67以上 125以下	0.2	±0.4
125を超え 315以下	0.3	±0.6
315を超え 710以下	0.4	±0.9

取りはずし

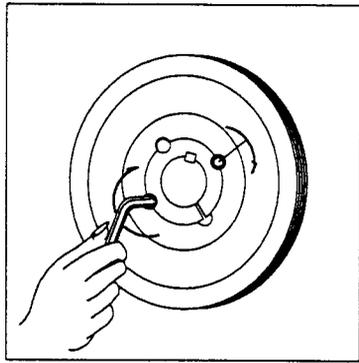


図-18

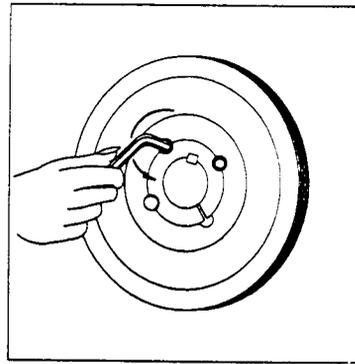
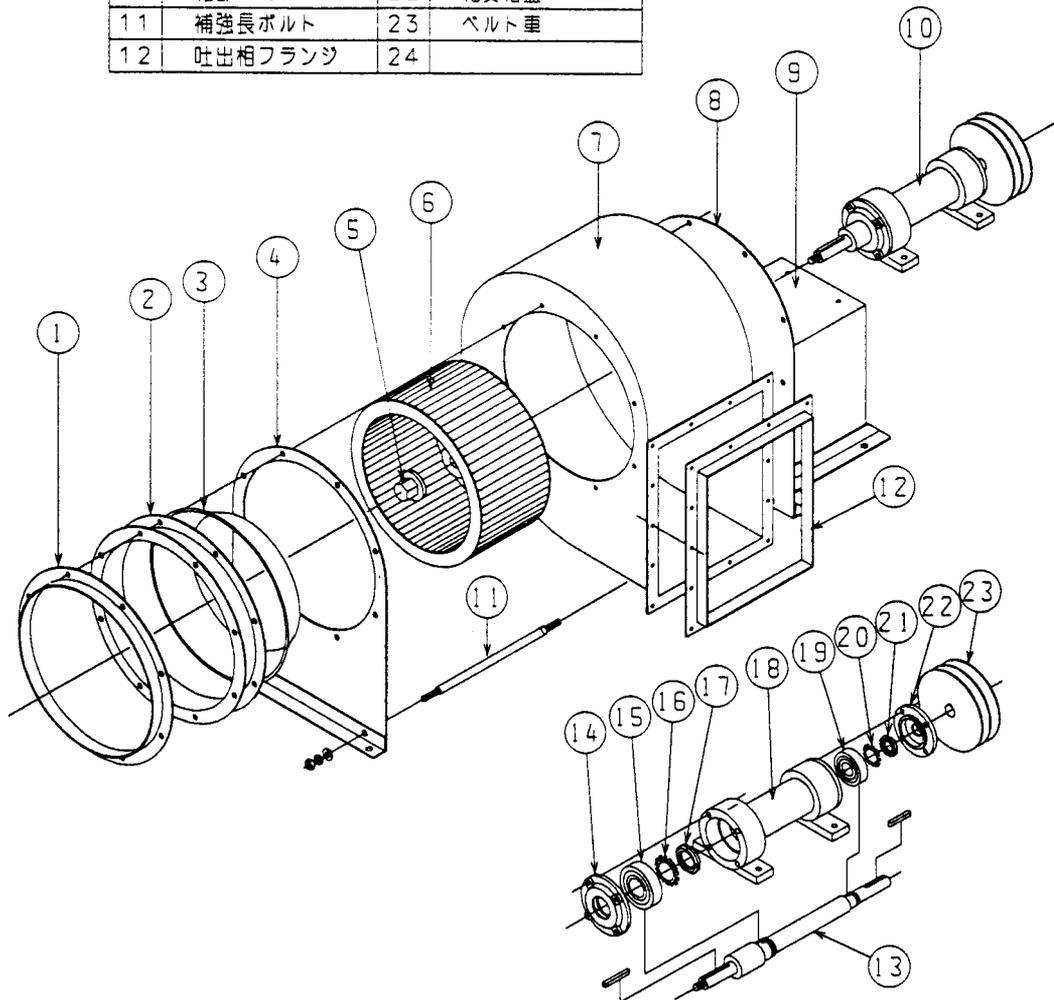


図-19

- ① まず図15の穴①のセットスクリューを取りはずしてください。
- ② つぎに、セットスクリューの先端に油をつけ、図15②（ブッシングがねじ穴、SPプーリーテーパ穴がキリ穴の組み合わせ）に挿入し、締めつけます。セットスクリューのジャッキとしての作用によりSPプーリーブッシングシャフトは分離し、簡単に取りはずすことができます。

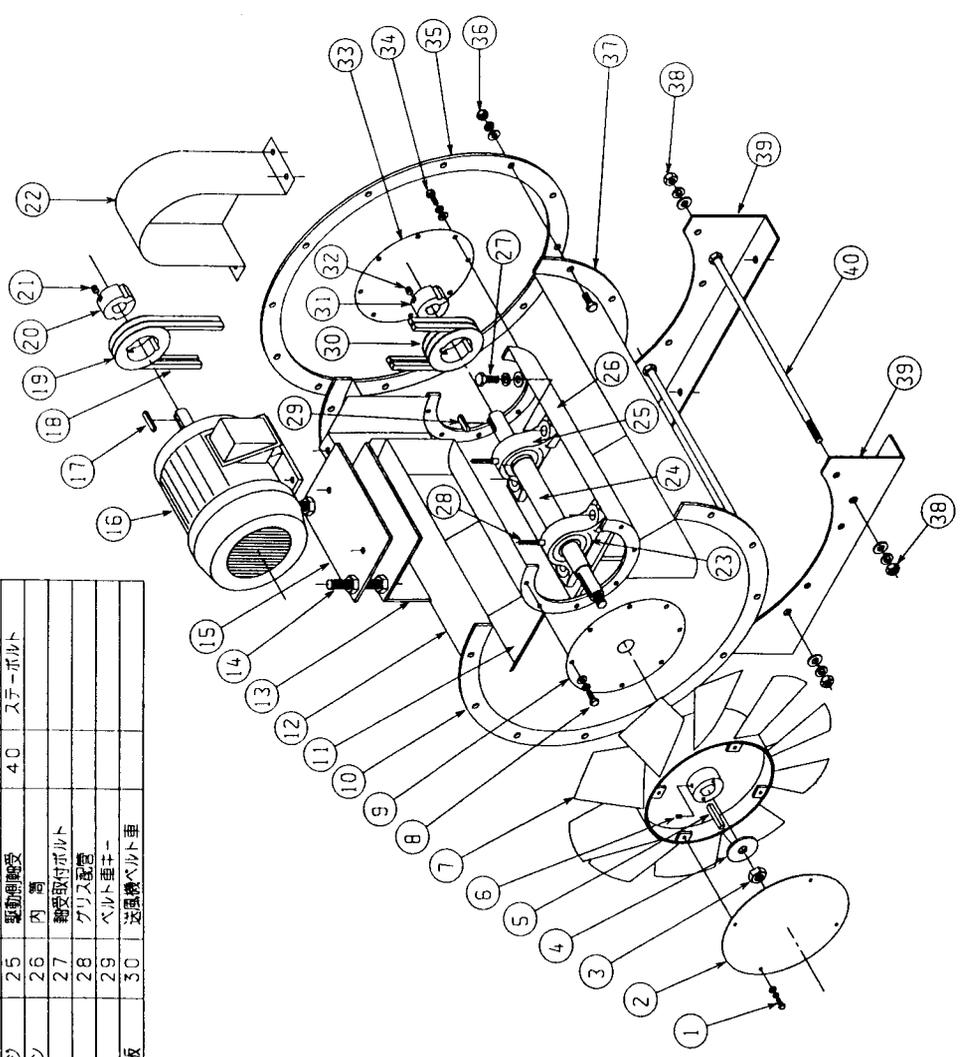
多翼ファン・ベルト掛型・分解構造図

No.	部品名	No.	部品名
1	吸込相フランジ	13	主軸
2	吸込管	14	軸受箱蓋
3	吸込コーン	15	反駆動側軸受
4	吸込側支持板	16	菊座金
5	羽根重ナット	17	止めナット
6	羽根重	18	一体型軸受箱
7	ケーシング	19	駆動側軸受
8	軸受台側支持板	20	菊座金
9	軸受台	21	止めナット
10	軸部ユニット	22	軸受箱蓋
11	補強長ボルト	23	ベルト重
12	吐出相フランジ	24	



軸流ファン・ベルト掛型・分解構造図

No.	部品名	No.	部品名	No.	部品名
1	ボルト	16	電動機	31	フッキング
2	ドラムキャップ	17	電動機エー	32	取付ボルト
3	羽根重アット	18	ベルト	33	内筒蓋板
4	押入皿	19	電動機ベルト重	34	ボルト
5	羽根重エー	20	フッキング	35	吐出相フランジ
6	エー押入ボルト	21	取付ボルト	36	ボルト・ナット
7	羽根重	22	ベルトガード	37	吐出フランジ
8	内筒蓋板	23	反電動機軸受	38	アット
9	内筒蓋板	24	三軸	39	支持脚板
10	吸入フランジ	25	電動機軸受	40	スターボルト
11	ガイドベーン	26	内筒		
12	フッキング	27	軸受取付ボルト		
13	電動機台座	28	グリス取管		
14	調整ボルト	29	ベルト重エー		
15	電動機取付板	30	送風機ベルト重		



分解順序

- 1 電源を切り、端子箱の配線を外します。
 - 2 吸込風よけ吐出フランジ部のボルトを外します。
 - 3 支持脚板のボルトを外して、配管部から広い床面に輸送ファンを移します。
 - 4 ドラムキャップのボルトを外し、ドラムキャップを外します。
 - 5 羽根重アットを外します。
 - 6 押入皿を外し、エー押入ボルトをゆるめます。
 - 7 ドラムハウジングに羽根重抜き用ボルトを取り付けます。
 - 8 ギヤブロー（ブリー抜き）を使って主軸より引き抜きます。
 - 9 ベルトガードを外し、ベルトを外します。
 - 10 ボルトを外して、電動機取付板より降ろします。
 - 11 ボルトを外して、両側の内筒蓋板を外します。
 - 12 取付ボルトを入れ換えてベルト重をフッキングから外します。（両方共に）
 - 13 グリス取管を外します。
 - 14 軸受取付ボルトを外して、内筒より軸部を引き出します。
 - 15 軸受固定ボルトをゆるめて、ギヤブローで主軸より引き抜きます（軸部分解完了）
 - 16 支持脚板をフッキングより外します。
 - 17 スターボルト・ナットを外します。（分解完了）
- ※ 組立順序は、分解順序の逆になります。

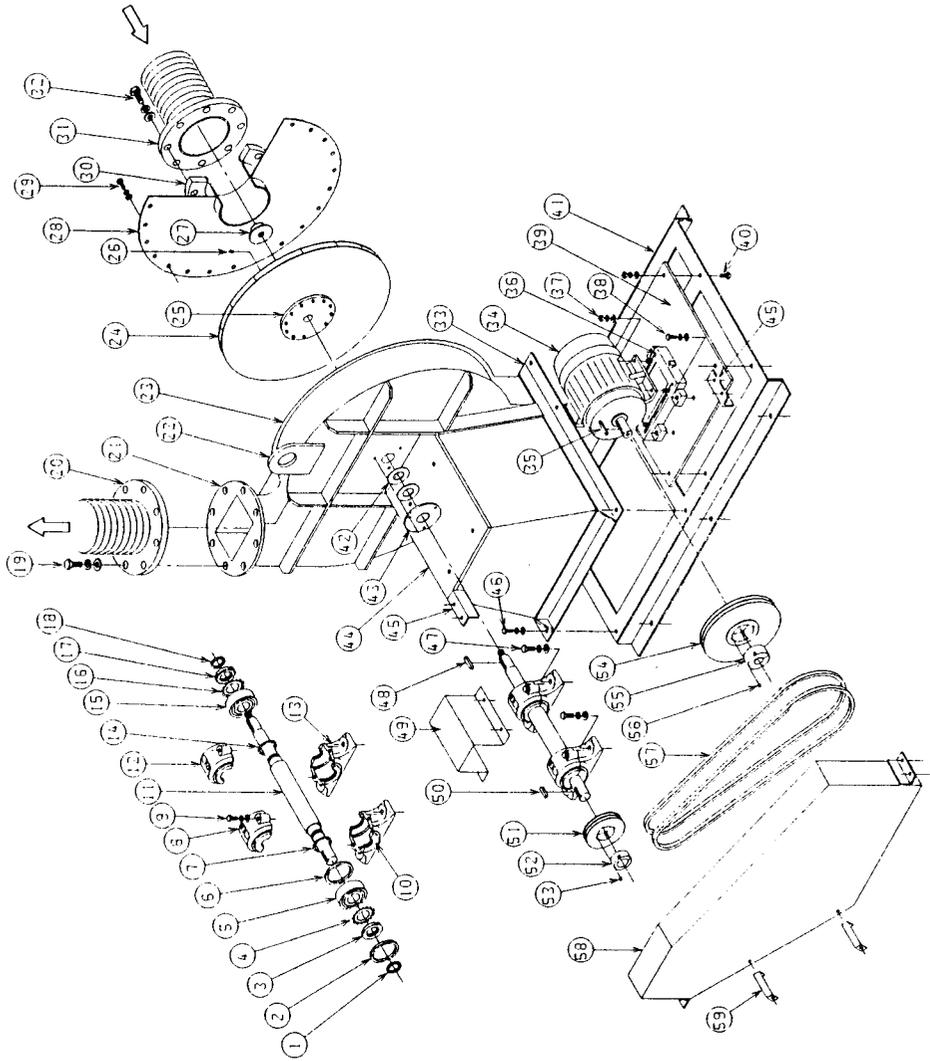
ターボブロワ・ベルト掛型・分解構造図

No.	部品名	No.	部品名	No.	部品名
1	Zシール	16	駆動フランジ	46	ボルト・ナット
2	吐出スリーブ	17	止りワット	47	駆動側のベルト
3	止りワット	18	Zシール	48	羽根車
4	駆動軸	19	ボルト・ナット	49	駆動軸
5	駆動軸	20	吐出用フランジ	50	ベルト
6	吐出スリーブ	21	吐出フランジ	51	ファン側ベルト
7	Zシール	22	ボルト・ナット	52	フランジ
8	駆動側のベルト	23	フランジ	53	駆動側のベルト
9	駆動側のベルト	24	フランジ	54	駆動側のベルト
10	駆動側のベルト	25	フランジ	55	フランジ
11	主軸	26	ネープレット	56	駆動側のベルト
12	主軸	27	羽根車	57	ベルト
13	主軸	28	駆動側のベルト	58	ベルトガード
14	Zシール	29	駆動側のベルト	59	ワット
15	主軸	30	駆動フランジ	45	ベルトガード

分解順序

- 電源を切り、端子箱の配線を外します。
- 吐出用フランジ部のボルトを外します。
- ベルトガードのワットを外します。
- ベルトガードを受座より持ち上げるようにして外します。
- ベルトを外します。
- 主軸ベットの共通ベットのボルトを外して、ベルト側側にすらしめます。
- 駆動側のベルトを外します。
- 駆動側のベルトを外します。
- 羽根車ワットを外し、ネープレットをゆるめます。
- ハブに羽根車抜き用ボルトを取り付けます。
- ゴカローラー（プリー抜き）を使って主軸より引き抜きます。
- ファン側ベルト重を三輪より外します。
- 駆動側のベルトを外して、駆動台より駆動部を降ろします。
- 駆動台上半取付ボルトを外して、駆動台上半を外します。
- 主軸を持ち上げて、駆動台下半から別の台座に移します。
- 駆動側のZFシール、位置決め環を外します。
- 駆動側の爪を起して止めナットを外します。
- ゴカローラー（プリー抜き）を使って主軸より駆動を引き抜きます。
- 反対側も同様に行います。（駆動部分解完了）
- ファン駆動部を移動します。
- 駆動側のベルト重を外します。
- スライドベース取付ボルトを外して、台座より降ろします。
- 駆動側のベルト重を外して、共通ベットの移動を完了。（分解完了）

※ 組立順序は、分解順序の逆になります。

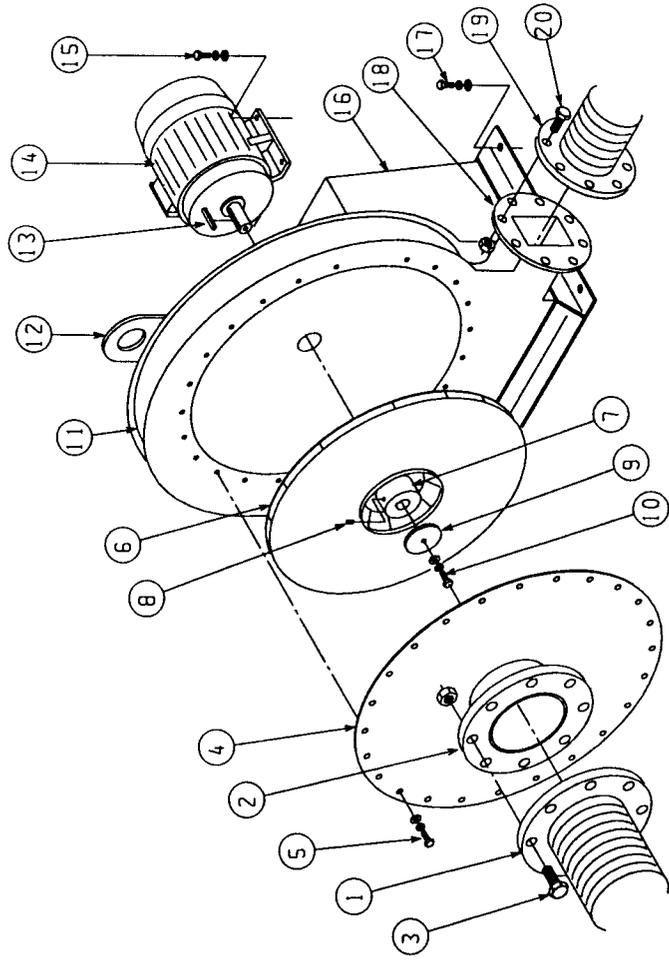


ターボブロワ・直動型・分解構造図

No.	部品名	No.	部品名
1	吸込相フランジ	11	ケーシング
2	吸込フランジ	12	吊りフック
3	ボルト・ナット	13	キー
4	吸込カバー	14	電動機
5	ボルト	15	電動機ボルト
6	羽根車	16	電動機台
7	ハブ	17	基礎枠
8	キー押えボルト	18	吐出フランジ
9	塵金	19	吐出相フランジ
10	羽根車ボルト	20	ボルト・ナット

分解順序

- 1 電源を切り、端子箱の配線を外します。
 - 2 吸込および吐出フランジ部のボルトを外します。
 - 3 基礎枠のボルトを外します。
 - 4 大径側の軸受箱蓋を取り付けます。
 - 5 据付け部より稼働して作業スペースを確保します。
 - 6 吸込カバーを外します。
 - 7 羽根車ボルトを外します。
 - 8 キー押えボルトをゆるめます。
 - 9 ハブに羽根車抜き用ボルトを取り付けます。
 - 10 ギャブローラー（ブリー抜き）を使って電動機軸より引き抜きます。
 - 11 電動機取付ボルトを外します。
 - 12 電動機台より電動機を降ろします。（分解終了）
- ※ 組立順序は、分解順序の逆になります。



主要製品

営業品目

ファン・ブロフ ターボファン・ターボブロフ・プレートファン・リミットロードファン・多翼ファン・軸流ファン・電動ブロフ・換気ファン・各種低騒音ファン

アクセサリ 各種エアフィルタ・サイレンサ・風量調整ダンパ・防振装置
防音対策

設計・製作

代理店

Suiden
株式会社 **スイデンオカモトブロウ**

営業 東京都墨田区横川 3 丁目 11 番 14 号

〒 130-0003 TEL 03-5608-9121(代)

FAX 03-5608-9120

工場 埼玉県行田市藤原町 1 丁目 12 番地

〒 361-0016 TEL 048-556-6146(代)

FAX 048-555-2818

登記上 大阪市天王寺区逢阪 2 丁目 4 番地 24 号

本社 (大阪スイデンビル内)