

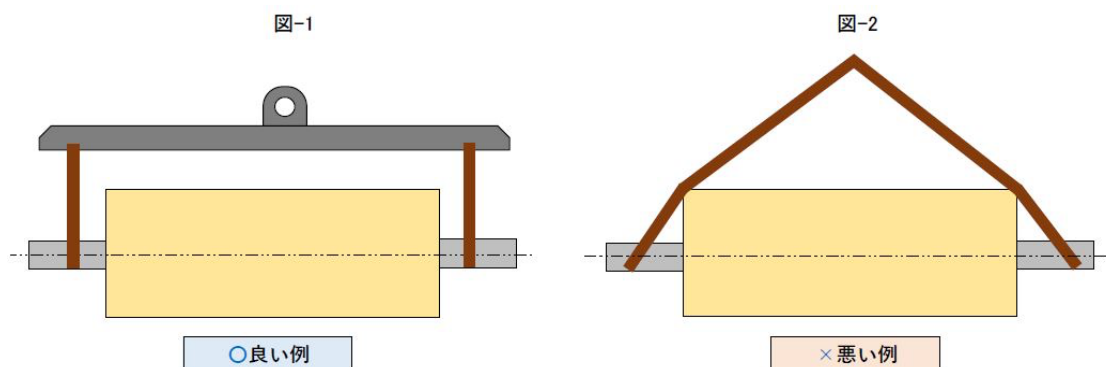
ゴムロールの取り扱い上のご注意

1. 受入れおよび保管上のご注意

- ① 現品が入荷したら、直ちに受入れ検査をして下さい。
梱包が破損しているときは、包装紙はとらないで、直ちに納入メーカーあるいは代理店に立会いを求めて検査して下さい。
- ② ゴムの老化を防ぐため、直射日光を避け、冷暗所に保管して下さい。
特に、ゴム面には外気が当たらないように遮光紙やフェルト等で包んで下さい。
- ③ 工場内に保管される場合は、熱源に近いところ、および寒冷所をさけ、油類が附着しないように遮光紙の上面をビニールシートなどで覆って下さい。
温度0℃（D型硬度計 70以上の硬質ロールは5℃以下）で保管される場合、クラック等が発生する場合があります。
- ④ ゴムライニング部に溶接等の熱をかけないで下さい。
- ⑤ 保管中のロールは、必ずジャーナル部で支えておいてください。（ゴム面を直接床面に付いたり重量物や硬い物をゴム面に当てるとロールの性能が著しく損なわれます。）
- ⑥ 保管中のロールは、最低月に1回、1/4円周ずつ回転して下さい。これは鉄芯のひずみおよびゴムロールの不均一な老化を防止するために必要です。
ご使用の1ヶ月前には必ず180°回転させて下さい。

2. 搬送上のご注意

- ① ロール搬送（吊り上げ・吊り下し）するときは、図-1のように天秤等を使用し、ワイヤーロープ、スリング等がロール端部に当たらないようにして下さい。図-2のように吊ると、ゴム部を傷つけたり剥離をおこす危険があります。



3. 研磨についてのご注意

- ① 使用中のロールは、定期的に研磨し、新しいゴム面で使用するようして下さい。
- ② 長く保管したロールはゴム表面が老化している場合がありますので、使用前に研磨をして下さい。
- ③ 研磨時は、ゴムロールの有効面長を維持するよう心がけて下さい。
ゴムロールの有効面長が、相手ロールの有効面長より長くなると、端部の破壊が発生する事があります。
端部テーパ加工は、再研磨時に必ず初期と同じ量を維持するよう心がけて下さい。（ロールの延命と端部剥離を防止するため）

4. 使用時のご注意

- ① ロールを冷温の保管場所から取り出して、直ちに使用することは避けて下さい。
(ゴムは低温では硬くなっていますから、運転前に室温まで暖めてから作動させるなどして急激な温度変化は避けて下さい。)
- ② 急激な加速および負荷は避けて下さい。特に運転開始時は少なくし、徐々に増大して所定の荷重および速度にするようにして下さい。
- ③ 使用にあたっては、片荷重等、不均一な荷重にならないように特に注意して下さい。
(不均一な荷重と無理な荷重は、ロールの寿命を極端に短くします。)
- ④ 不均一な荷重を避けるため、使用に際しニップ測定紙を用いて、所定線圧におけるニップ幅を測定し、ニップ幅が均一になるようにクラウン等を調整を行って下さい。
(ニップ幅が3 mm以上の差がでた場合、クラウン修正を行って下さい。)
- ⑤ 使用にあたっては、ロールの芯を常に正確に調整して下さい。
- ⑥ 運転を停止したら、直ちにロールを分離し、荷重を取り除いて下さい。
(ニップ圧を加えたまま放置すると、ゴム面に変形が生じ、再始動の際の振動や発熱でクラックや剥離等の原因となります。)
また、ロール表面の汚れ等については直ちに洗浄して下さい。
(汚れたまま再使用すると、ヘアクラック等の原因となります。)
- ⑦ 高速、高荷重、高温度下で使用するゴムロールは、その鉄芯内部等を冷却して下さい。
(但し、ウレタンロールの場合には、冷却温度に注意して下さい。)
- ⑧ ゴム表面を拭く必要のあるときは、溶剤、ガソリン等の洗油を使用しないで下さい。
アルコール等が安全です。

5. ゴムロールの保守点検について

- ① 機械停止中に、ゴム面のクラック、硬さのバラツキ、フクレ、凹み、クラウンくずれ等が生じていないかどうか調査して下さい。
- ② 機械運転中には異音、振動、部分的な異常発熱等が生じていないか注意して下さい。

6. 輸送上のご注意

- ① 長距離輸送する場合は、木箱等にいれガタのこないようにシャフトを固定して下さい。
尚、ゴム面には直射日光が当たらないように覆いをして下さい。
- ② 低温時の郵送には、保温処理をして下さい。

7. その他のご注意

- * ロール製作（発注）時に指示された使用条件を途中で変更される場合には、必ず事前にご相談下さい。