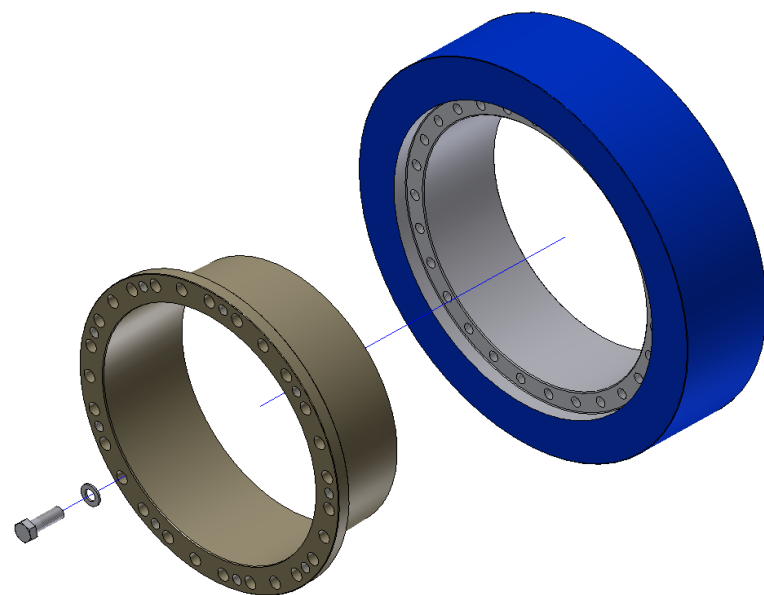
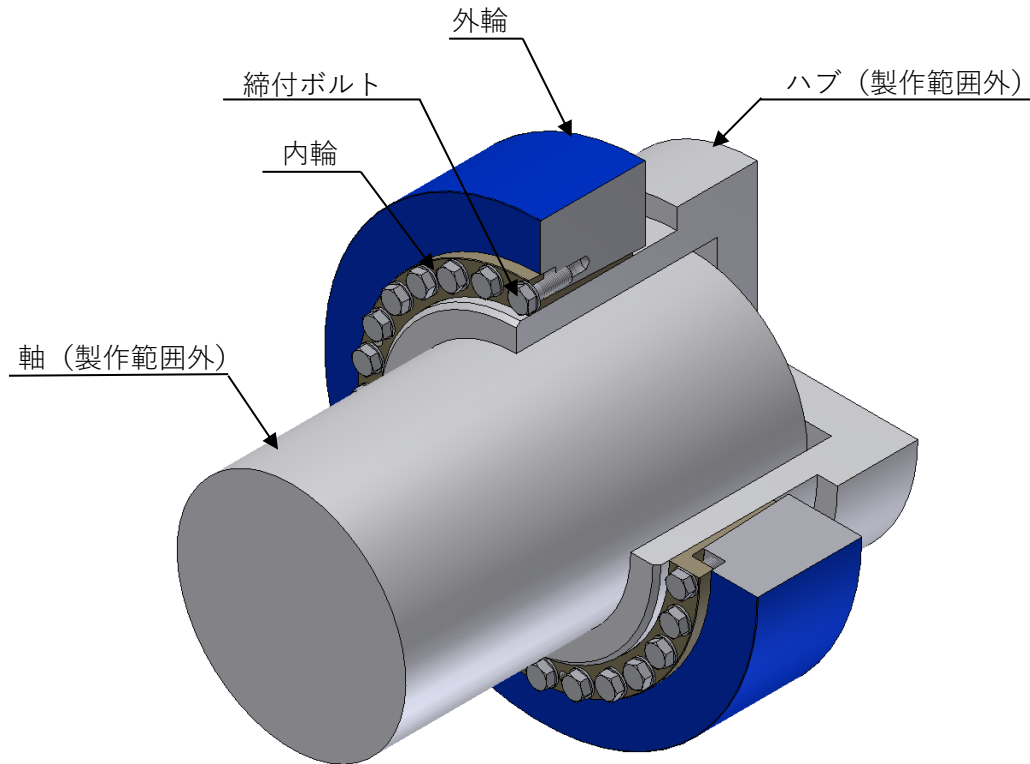


## 2 パーツ シュリンクディスク取付取外し要領

### 1 基本構成

2 パーツシュリンクディスクは、下図で構成されています。

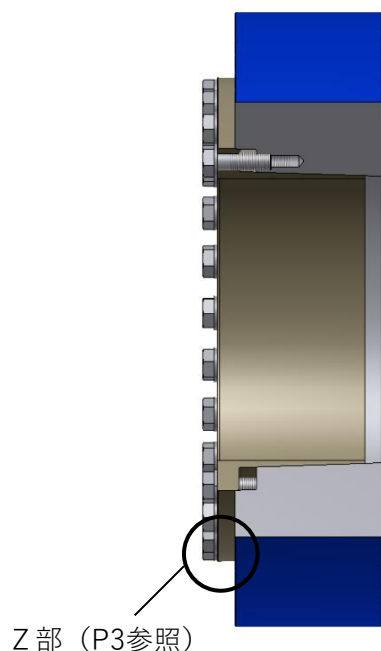
締付ボルトを締めていきますと内輪を圧縮し面圧が生じます。この面圧はハブと軸とを締め付けることになり、摩擦によって軸とハブは一体となり、動力が伝達されます。



分解図

## 2 発送状態・取付前の確認

- 2.1 2 パーツシュリンクディスクは、ハブを締め付ける面(内輪の穴の表面)にグリースを塗布した状態で発送いたしますのでそのまま組立できます。



### 2.2 再使用

- ・今まで使用していた2 パーツシュリンクディスクを取り外して再使用する場合は、まず分解洗浄してください。
- ・また、ボルトは新しいものに交換して下さい。(ボルトは弊社からのご購入をお願い致します。)
- ・再組立前に、内外輪の接触部(コニカル部)、締め付けボルト及びボルトヘッドと接触する面に焼付き防止剤(weiconR anti-seize又は同等品)を塗布してください。
- ・締め付けボルトは、あらかじめ軽くねじ込んでテストしてみてください。
- ・洗浄した後、外輪・内輪の接触部(コニカル部)及び内輪とハブが接する面に傷が見つければ、再使用は行なわないで下さい。

なお、弊社では大口径のシュリンクディスクのオーバーホール業務も承ります。



ハブの孔およびそれに接する軸は油分を十分取除いてください。しかし、溶剤は使用しないでください。溶剤により腐食する恐れがあります。締め付けボルトは軸をハブに入れるまで強く締めてはいけません。

### 3 取付け

#### 3.1 用意する道具

- ・トルクレンチ、その他、必要と思われる道具及び安全防具。
- ・締付けボルトのサイズに対する締付けトルクは、【表3.1】によります。

【表3.1】… 締付けトルク(weiconR焼付防止剤をボルトねじ部及びヘッド部に使用のこと)

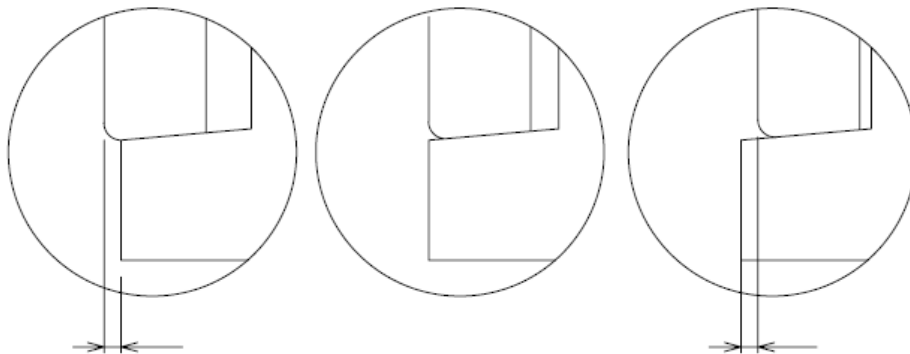
ボルト (10.9(10T))	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30	M33
締付トルク	2	4	12	30	59	100	250	490	840	1250	1700	2150
Nm(kg·m)	-0.2	-0.4	-1.2	-3	-5.9	-10	-25	-49	-84	-125	-170	-215

#### 3.2 取付け手順

- (1)シュリンクディスク外輪の外周面に設けた吊りタップにアイボルトを取り付けます。
- (2)アイボルトにスリングを通して、クレーンにて吊り上げ、ハブに取り付けます。
- (3)締付けボルトに時計回り(あるいは反時計回り)に番号をつけます。
- (4)まずすべてのボルトを番号順に手締めを行います。
- (5)次にトルクレンチにより、ボルトを番号順に、最初は90°ずつ、規定トルクに近くなったならば30°ずつ、規定トルクに達するまで締め付けていきます。
- (6)最終的にすべてのボルトが規定トルクで締められていること。また内輪、外輪の段差(下図)全周にわたって均一であることを確認してください。



すべてのボルトが1回目で規定の締付けトルクで締付けられているのを確認できても、最初に締付けたボルトは、負担が低下するため、締付けトルクが低下している可能性があります。従い、その後も、番号順に規定の締付けトルクで締付け、緩みのないことが確認できるまで締付けを繰り返してください。



Z部(段差部)詳細 (段差はばらつきがあります)

## 4 取外し

- ・通常のレンチで、番号順に90° 毎ゆるめていき、ハブの上をシュリンクディスクが動く様になるまで、ゆるめる作業を続けてください。



### 警告

- 1)少数のボルトに負荷が集中しない様に、一様にゆるめてください。  
ボルトの永久歪、さらに破断につながる危険性があります。
- 2)どのボルトもねじ穴をつぶさないでください。
- 3)ボルト軸方向に身体の一部を置かないようにしてください。
- 4)内輪が、固着している場合は、内輪に設置されている抜きタップを利用して、内輪を引き抜いてください。この時、内輪のフランジ面が傾いて抜けない様に、各抜きタップボルトを同程度に緩めて下さい。また、締め付け用ボルトは、外さずに内輪の飛び出し防止に配慮ください。