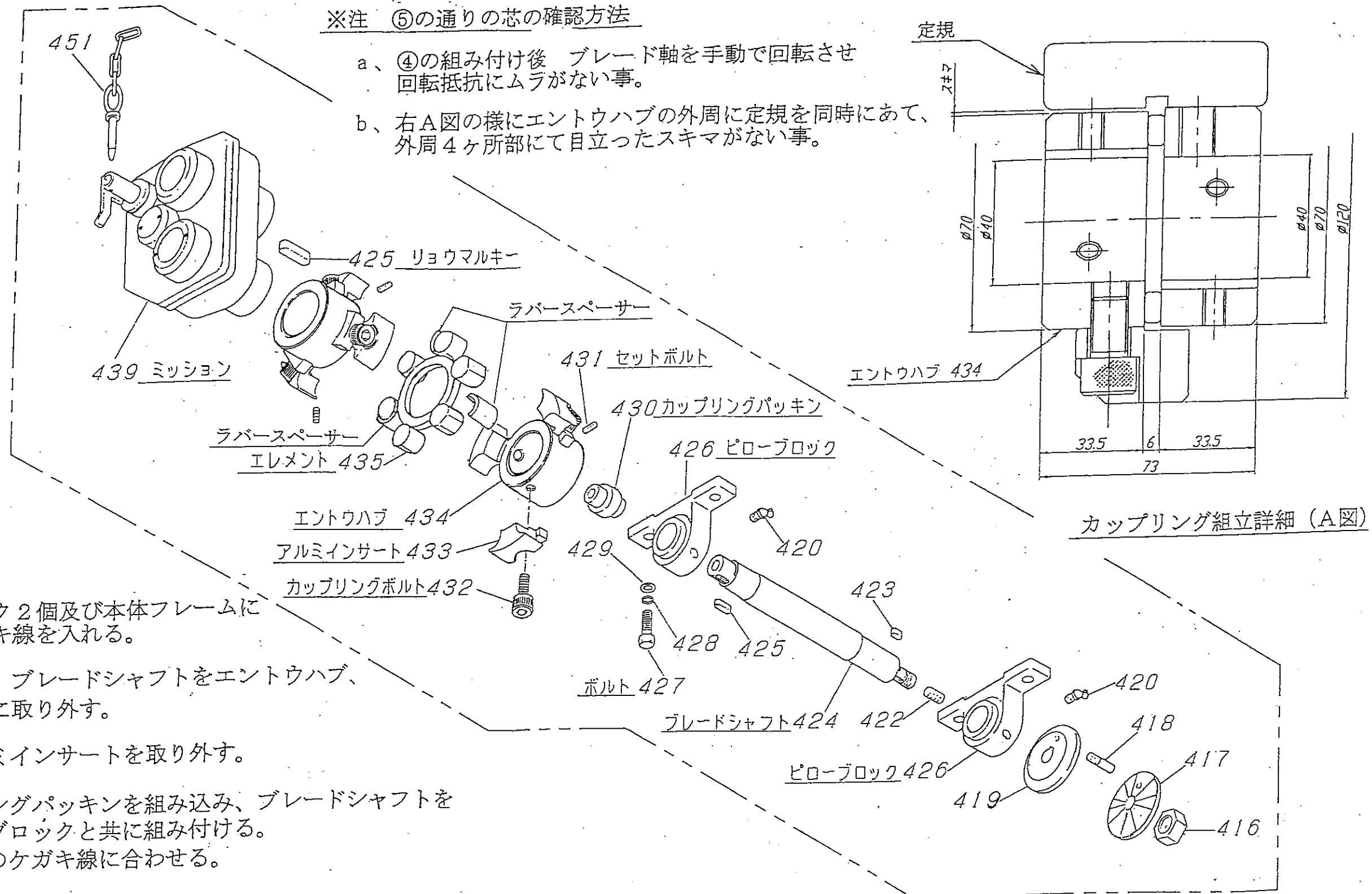


アズⅡフレックスタイプ
カップリング交換
対象機種
AZZⅡ



※注 ⑤の通りの芯の確認方法

- a、④の組み付け後 ブレード軸を手動で回転させ 回転抵抗にムラがない事。
- b、右A図の様にエントウハブの外周に定規を同時にあて、外周4ヶ所部にて目立ったスキマがない事。

☆ カップリング交換要領

- ① #426 ピローブロック 2個及び本体フレームに位置確認用の合印ケガキ線を入れる。
- ② #427 ボルトを緩め ブレードシャフトをエントウハブ、ピローブロック等と共に取り外す。
- ③ エントウハブからアルミインサートを取り外す。
- ④ エレメント、カップリングパッキンを組み込み、ブレードシャフトをエントウハブ、ピローブロックと共に組み付ける。この時①の位置確認用のケガキ線に合わせる。
- ⑤ #439 ミッション出力軸のエントウハブとブレード軸側のエントウハブの通りの芯が充分出ているかの確認をする。通りが出ていない場合には ピローブロックの微調整移動、シム調整によって 通りの芯を確保してください。
- ⑥ エレメントをセット後、ミッション側エントウハブにのみ、アルミインサート3個をボルトにて取り付ける。
- ⑦ エレメントの無負荷側の太鼓3カ所にラバースペーサーを図の様にかぶせる。
(無負荷側太鼓：ミッション側エントウハブのアルミインサートの回転方向に対して後になる太鼓)
- ⑧ ブレード側エントウハブのアルミインサートをボルトにて取り付ける。

※注：⑥・⑧の時、アルミインサートのR部とエントウハブのR部を充分合わせる事。

又、#432 カップリングボルト・#431 セットボルトにロックタイトを塗布すること。

〒426-0066
静岡県藤枝市青葉町1丁目4番12号
仲山鉄工株式会社
TEL 054 (635) 1383
FAX (635) 0418