

シュパンリング RfN7110 取扱説明書



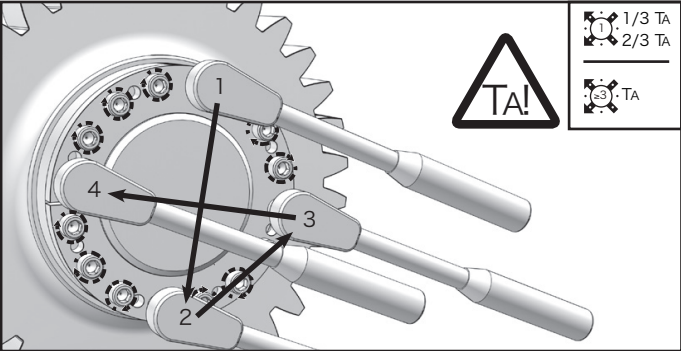
組み付け方法

製品を組み付ける前に、シュパンリング本体、および軸・ハブ穴、接触する面に対してゴミ・切り屑等をウェス等できれいに拭い取ります。摩擦係数が、カタログ基準値である $\mu=0.12$ となる様なマシンオイルを、シュパンリングの構成部品の全ての表面に塗布してください。その際、モリブデン系減摩剤を含有するオイル・グリス、あるいは、同系統の減摩剤は使用しないでください。(もし使用した場合は、カタログ規格値の性能が発揮されません。また、トラブルや事故を誘発する原因にもなります。)

マシンオイルの塗布を終えたら、締め付けボルトを若干緩め、シュパンリングを軸とハブ穴の間にセットします。

その際、傾きなどがない様に注意深くセットしてください。

セットが完了したら、下記の表から、ボルトの締め付けトルク値を読み取ってください。



- 次の要領でボルトを締め付けてください。
- (1) 全てのボルトを締め付けトルク値 (TA) の 1/3 の値で、対角上に締め付け作業を行います。
 - (2) 2/3 の締め付けトルク値 (TA) で、対角上に締め付け作業を行います。
 - (3) 締め付けトルク値 (TA) で、対角上に締め付け作業を 3 周以上行います。
 - (4) 全ての締め付けボルトが所定のトルクで締まっている事をチェックしてください。所定のトルクを与え、締め付けボルトが回転しない時に完全な組み付けが完了した事になります。

【注意】

ボルトを締めつける際は、必ず上記の要領で、段階的に締め付け作業を行ってください。

不適切な締め付け作業を行うと、一部のボルトに過度な負荷がかかり、ボルトが破損したり、破損したボルト頭部が飛散し、作業員が怪我をするなど、重大な事故を引き起こす恐れがあります。

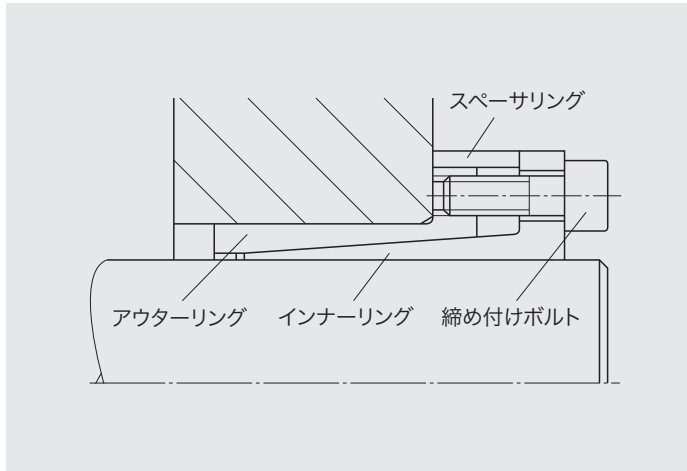
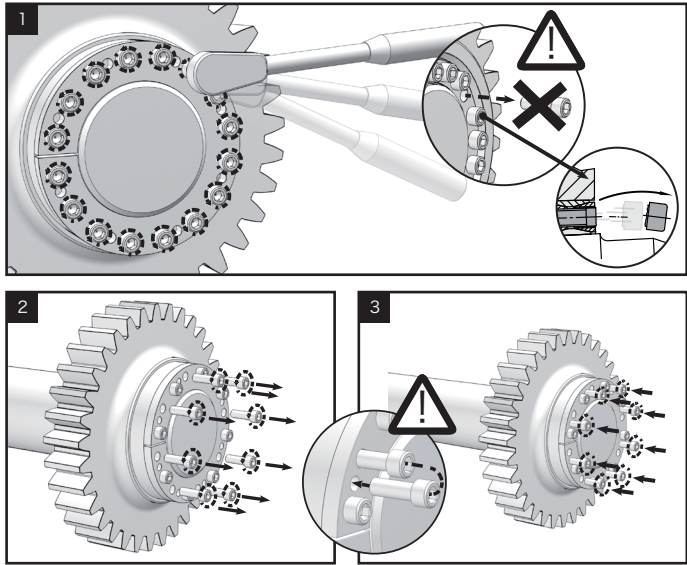
きちんとトルク管理をしなければ、スリップを誘発し、部材の変形や破損・機械の故障など、不慮の事故に繋がる恐れがありますので、必ずトルクレンチをご使用ください。

シュパンリング RfN7110 内径サイズ	締め付けボルト サイズ	締め付けトルク値 TA (Nm)
φ11 ～ φ14	M4 x 12	5
φ15 ～ φ42	M6 x 18	17
φ45 ～ φ65	M8 x 22	41
φ70 ～ φ95	M10 x 25	83

他サイズについてはお問い合わせください。

取り外し方法

- もし、シュパンリングが急に外れてもハブや軸・シュパンリングが落下しないような安全な方策をして設置してください。
- シュパンリング RfN7110 はボルトを緩めただけでは分解できません。そのため分解用タップ穴が装備されています。
- (1) 全ての締め付けボルトを段階的に徐々に緩めます。
一気に緩めると、残されたボルトだけに全負荷が掛かり、ボルト破損・飛散の危険があります。
 - (2) 内輪フランジにあるタップ穴が強制分解用のジャッキ穴になります。締め付けボルトをねじ込みます。(締め付けボルトが分解用ボルトとして使用できます。)
 - (3) 分解用ボルトを締め付けることによって、ボルトの先端が外輪の端面を押し内外輪が相互に離脱し分解できます。この作業行程において数本の分解用ボルトのねじ込み力は均等になるようご注意ください。もし、アンバランスなねじ込みをしますと分解が困難になり、また再使用に支障を来すことがあります。ハブ穴から取り外したシュパンリングの各パーツに異常がないか目視で確かめオイルを塗布した上次の組込に備えてください。

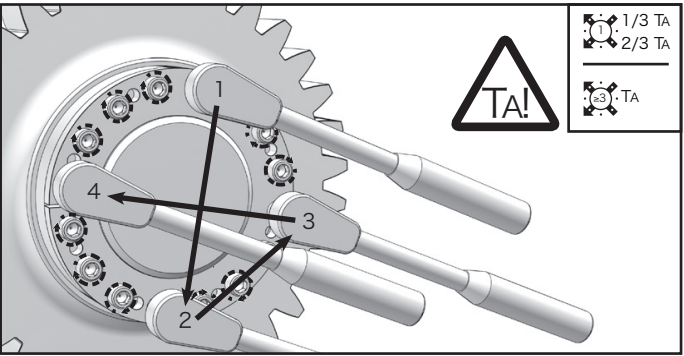


RfN71 10 Installation and removal instructions



Installation

Since the force is transmitted by contact pressure and friction between functional surfaces, condition of contact surface and proper tightening of the locking screw are of great importance.



- (1) All contact surface, including screw threads and screw head bearing surfaces, must be clean and slightly oiled. (Do not use Molybdenum Disulphide!) In this condition, the shaft, hub and Locking Assemblies are to be assembled.
- (2) Tighten Locking screw lightly and align hub.
- (3) Tighten screws evenly in diametrically opposite sequence and do this in two or three stages up to the indicated tightening torque (TA).
- (4) Re-check tightening torque by applying it to all screws all the way around. When no screw will turn any more, the assembly is completed.

[CAUTION]
When tightening bolts, be sure to use a torque wrench to control the tightening torque. (TA)
Otherwise, the performance according to the catalog specifications cannot be exhibited.

Read the tightening torque value of the bolt from the table below.

Locking Assemblies RfN71 10 shaft dia.(mm)	Tightening bolt size	Tightening torque TA (Nm)
φ 11 ~ φ 14	M4 x 12	5
φ 15 ~ φ 42	M6 x 18	17
φ 45 ~ φ 65	M8 x 22	41
φ 70 ~ φ 95	M10 x 25	83

Please contact us for other sizes.

Removing

- The Locking Assemblies RfN 7110 are to be removed in the following sequence:
- (1) Loosen all screws by a few turns.
 - (2) Remove the screws adjacent to each threaded bore and screw them into these bores pressing off the outer ring. The connection is then released.
 - (3) The connection can be either re-adjusted or dis-assembled. Remove the jack screws only after the Locking Assembly has been taken out of the hub.

Dismount and clean dirty undamaged Locking Assemblies before re-use.

