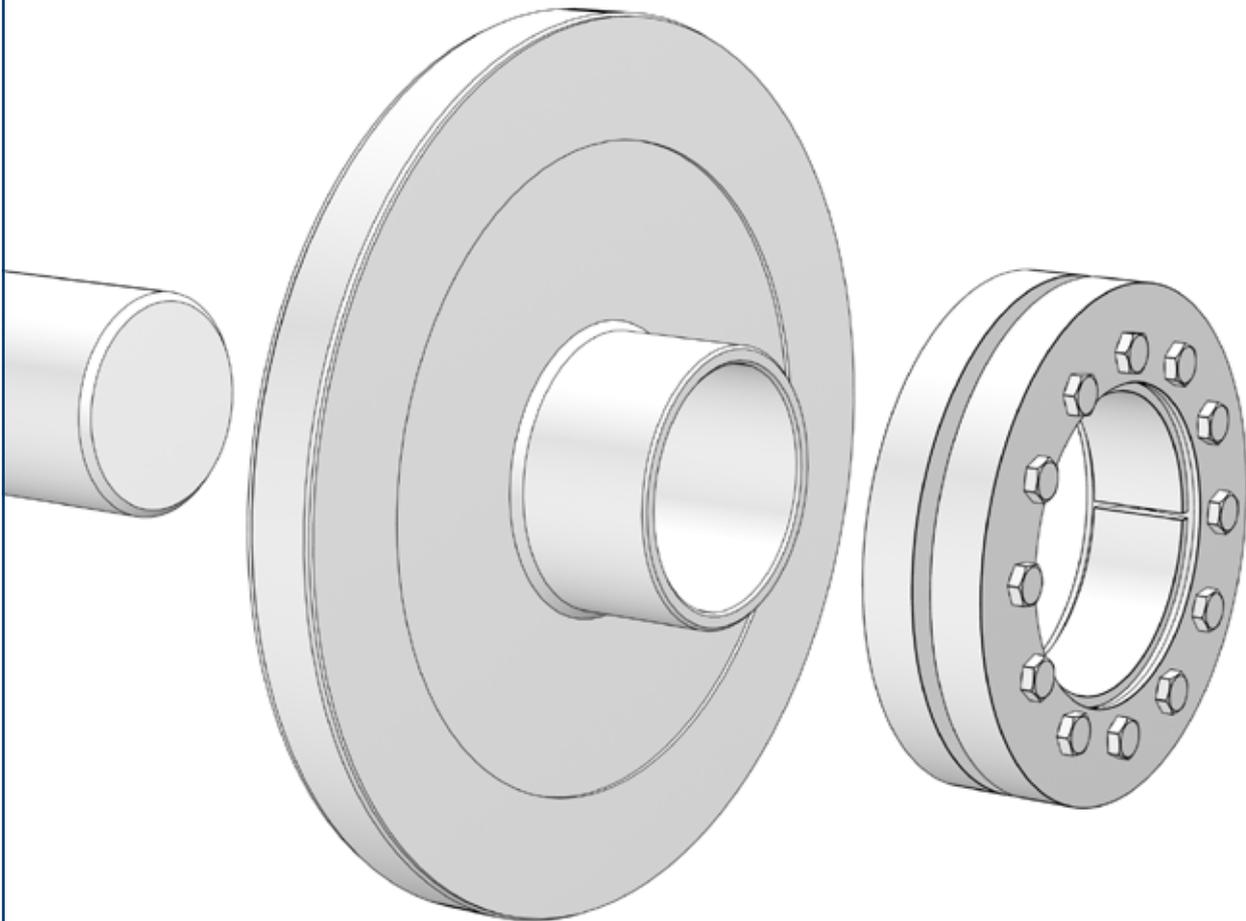


# シュリンクディスク 取扱説明書



J  
01|2019



RfN 4051



RfN 4061



RfN 4071



RfN 4091



RfN 4073

## 安全な組み付け

作業中、オペレータの方々に被害が及ばぬよう、お取扱いには十分な注意を払って下さい。

事前確認事項:

- 組み立て作業前には機械の電源スイッチ、動力駆動源を遮断して下さい。
- 電源スイッチが誤作動でONにならないように安全対策して下さい。
- 機械の電源スイッチを入れる前に保護カバーの装着と、保護装置が作動しているかどうか確認して下さい。

## ご注意

- 取扱説明書に従って適切な作業を行って下さい。
- 不正なご使用や安全指示に従わない場合、製品性能は保証されません。
- RINGFEDERは製品改良のために予告無く規格変更する場合があります。

その他の質問・技術サポートについては、RINGFEDER、竹田商事(株)へお問い合わせ下さい。お問い合わせ窓口は裏表紙をご参照下さい。

## 使用している潤滑剤

品名	CAS-番号 (ROHS)
モリコート "G Rapid Plus" あるいは、同種の潤滑剤(摩擦係数 $\mu=0.05$ )	1305-62-0

## アイコン説明



締め付け



緩め



メンテナンス



クリーニング



少量のオイルを塗布  
ただし、モリコートは厳禁



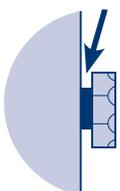
モリコートグリスを塗布



時計回りの順序で締め付ける  
中の数字は締め付け周回数



表面アラサのチェック



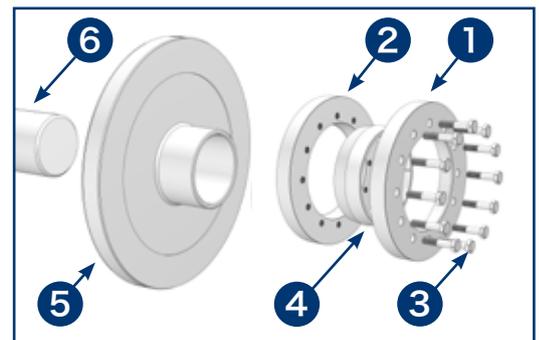
少しだけ緩める



要注意事項



ボルトの指定締め付けトルク値TA  
エンジニアの設計指定値はカタログ値と異なる場合も有りますので、ご注意下さい  
設計指定値以外はカタログ規格表を参照して下さい



- |                      |                    |              |
|----------------------|--------------------|--------------|
| ①<br>フロント<br>スラストリング | ②<br>リア<br>スラストリング | ③<br>締め付けボルト |
| ④<br>インナーリング         | ⑤<br>ハブ            | ⑥<br>シャフト    |

# 組み付け



RfN 4051, RfN 4061, RfN 4071, RfN 4091, RfN 4073



**1**

電動工具など締め付けトルク値の確認できないものは使用せず、必ずトルクレンチで締め付け管理を行って下さい。

**2**

**3** ハブ外周とシュリンクディスクとの接触面をウェス等で清掃し、マシンオイルを塗布して下さい。モリコートグリスは使用厳禁。

**1**

**2**

MoS2

**4** シャフトとハブ内周の接触面をウェス等で清掃し、マシンオイルを塗布して下さい。モリコートグリスは使用厳禁。

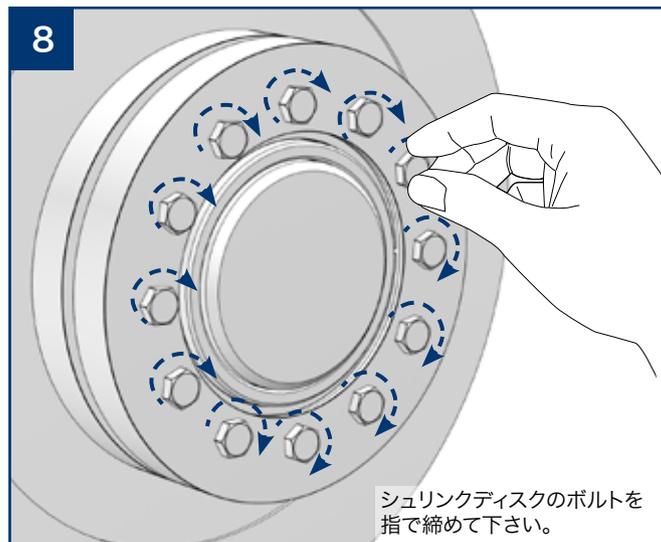
**1**

**2**

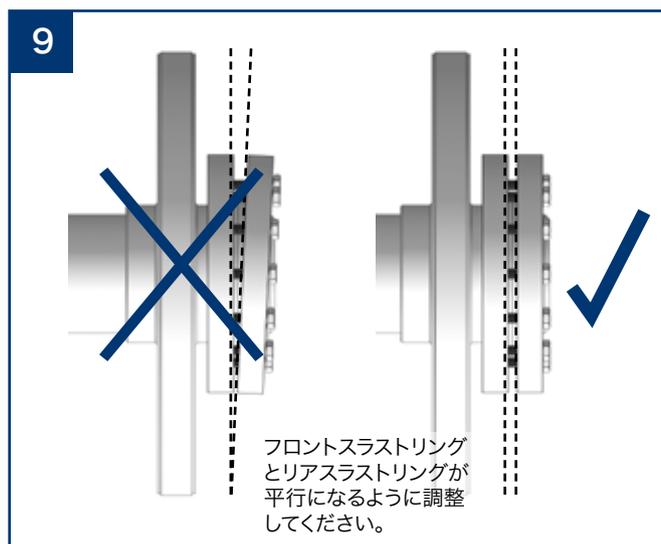
MoS2

**5** シュリンクディスクのボルトは少し緩めておいて下さい。

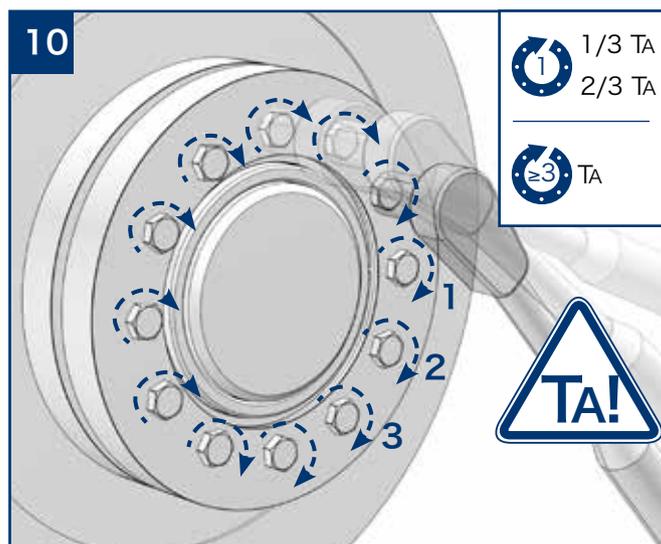
**6** ハブ上にシュリンクディスクを取り付けて下さい。



シュリンクディスクのボルトを指で締めて下さい。



フロントスラストリングとリアスラストリングが平行になるように調整してください。



シュリンクディスクのボルトを時計回りの順序で3段階に分けて締めて下さい。

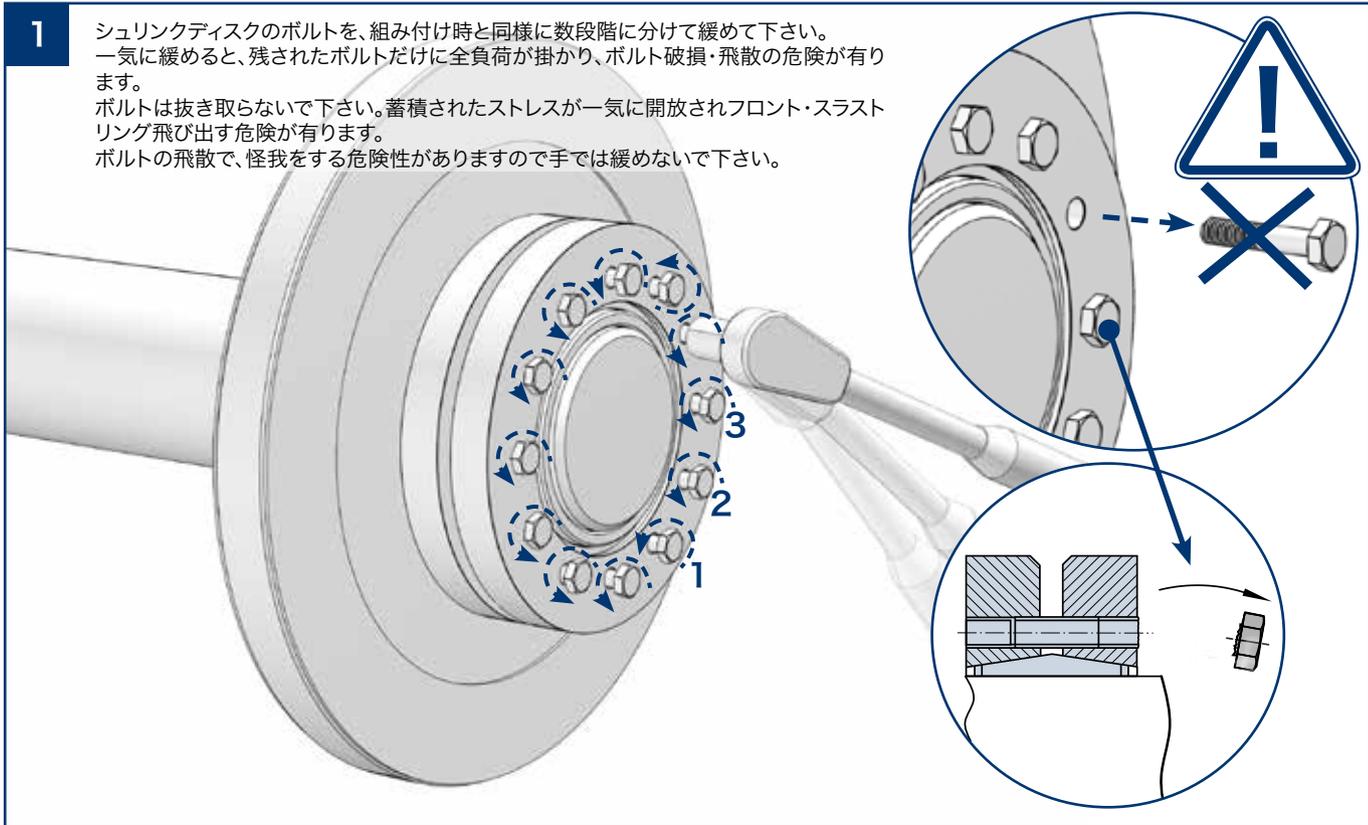
締め付け作業は時計回り順序で締め付けて下さい。

1. 指定締め付けトルク値TAの1/3のトルク値で全てのボルトを締め付けます。
2. 次に2/3のトルク値で全てのボルトを締め付けます。
3. 指定締め付けトルク値TAで、全ボルト締め付けます。

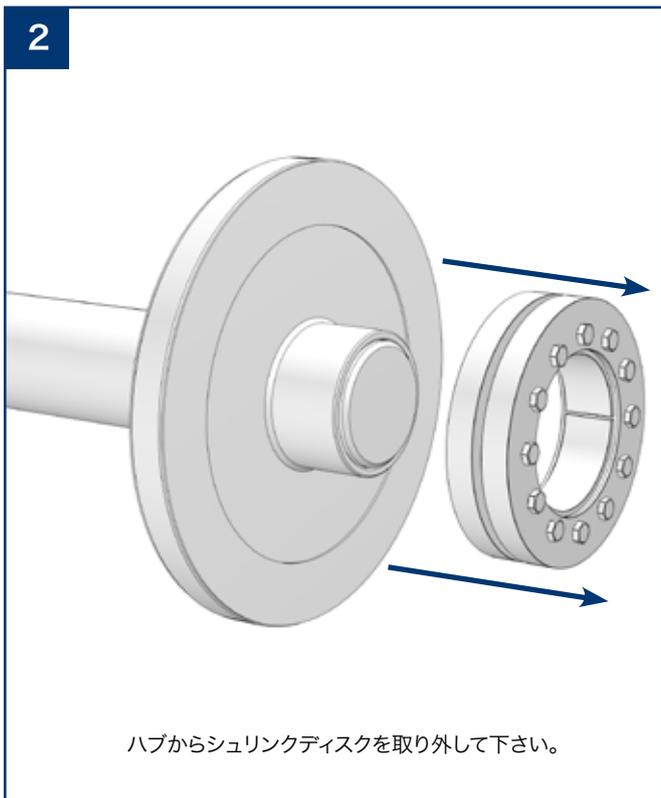
全ボルトが指定締め付けトルク値TAできちんと締め付けられているか、3周以上締め付け確認をして下さい。



**1** シュリンクディスクのボルトを、組み付け時と同様に数段階に分けて緩めて下さい。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。ボルトは抜き取らないで下さい。蓄積されたストレスが一気に開放されフロント・スラストリング飛び出す危険があります。ボルトの飛散で、怪我をする危険性がありますので手では緩めないで下さい。

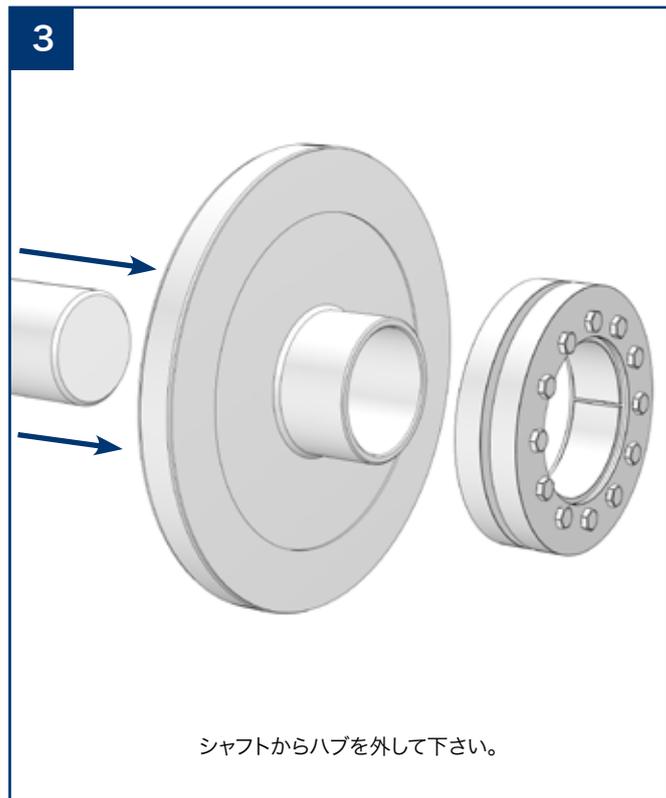


**2**



ハブからシュリンクディスクを取り外して下さい。

**3**



シャフトからハブを外して下さい。



**1**

電動工具など締付けトルク値の確認できないものは使用せず、必ずトルクレンチで締付け管理を行って下さい。

**2**

MoS<sub>2</sub>

モリブデン系グリス(モリコートなど)塗布箇所

**3**

**4**

シャフト、ハブ穴の表面粗さは、 $Ra \leq 3.2 \mu m$  に仕上げして下さい。

$Ra \leq 3.2 \mu m$

**5**

ハブ外周とシュリンクディスクの接触面をウェス等で清掃し、マシンオイルを塗布して下さい。モリブデン減摩剤グリスは使用厳禁。

1

2

MoS<sub>2</sub>

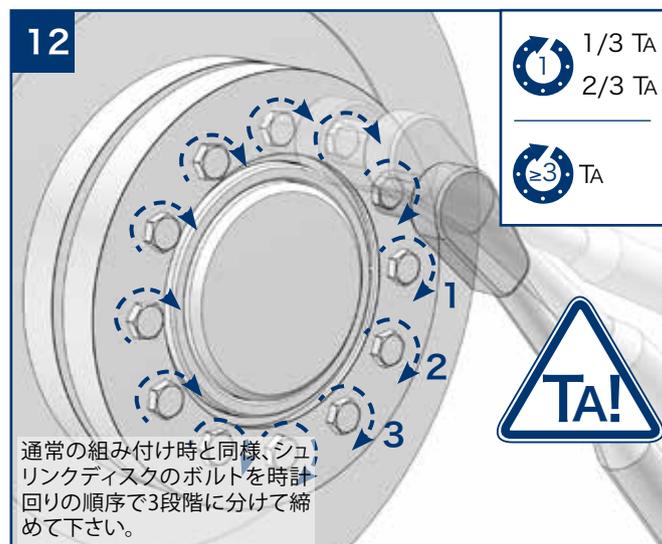
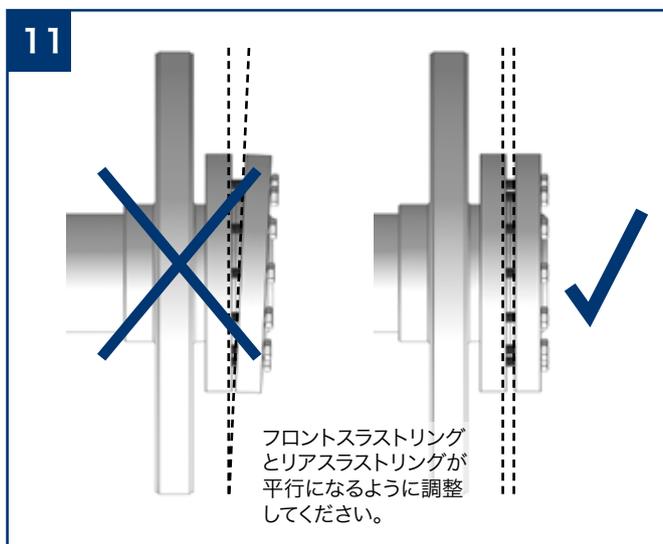
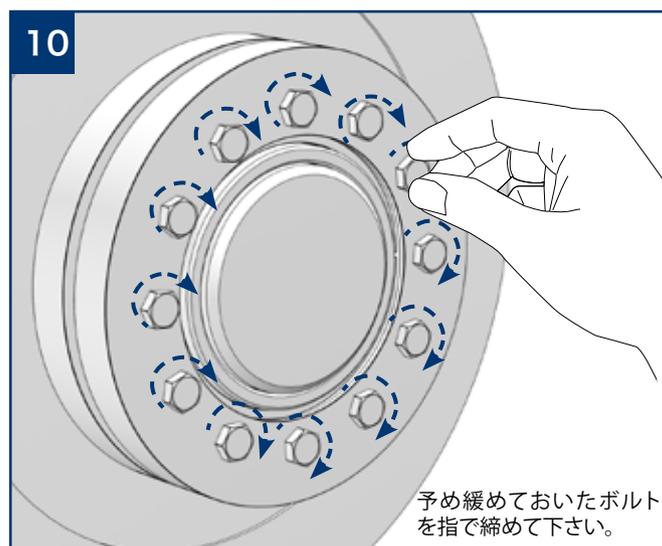
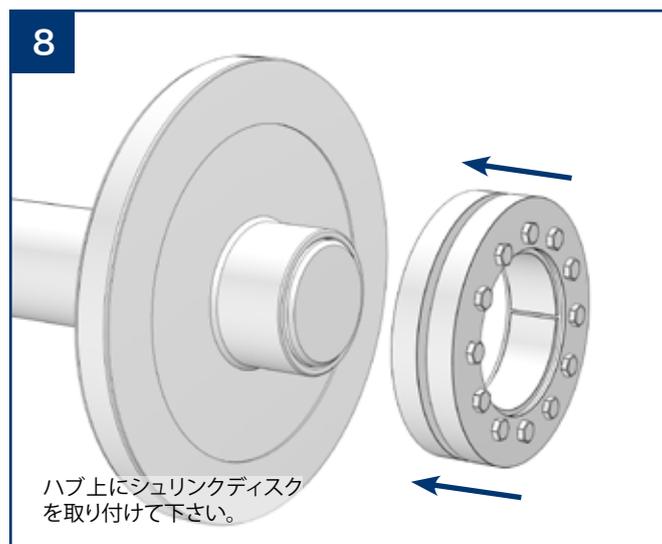
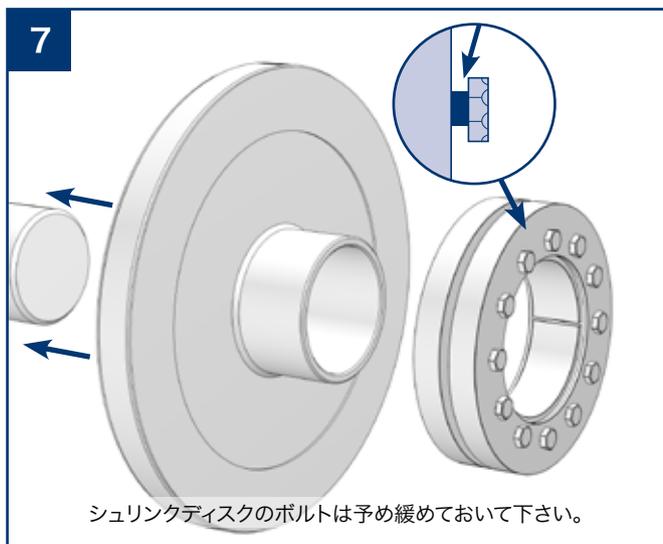
**6**

シャフトとハブの接触面をウェス等で清掃し、マシンオイルを塗布して下さい。モリブデン減摩剤グリス使用厳禁。

1

2

MoS<sub>2</sub>



# 竹田商事株式会社 TAKEDA TRADE CO., LTD.

大阪本社：530-6106 大阪市北区中之島 3-3-23

TEL：06-6441-1503

FAX：06-6441-1916

東京営業所：110-0005 東京都台東区上野5-6-10

TEL：03-6806-0757

FAX：03-6806-0764

名古屋営業所：460-0008 名古屋市中区栄 1-22-16

TEL：052-203-1103

FAX：052-203-1104

<http://www.takeda-trade.co.jp>

[info@takeda-trade.co.jp](mailto:info@takeda-trade.co.jp)

各種 RINGFEDER 社製品カタログは CD-ROM にて配布しております。詳しくは  
お問い合わせください。

(Windows・Macintosh ハイブリッド)