

---

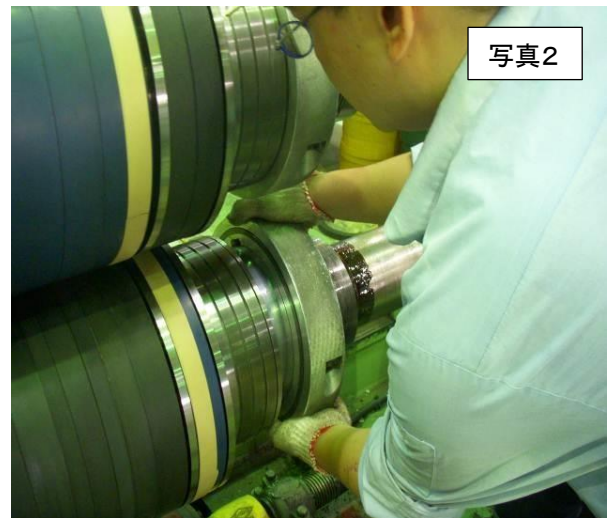
## 油圧ナット作業手順説明

---

### ◆ 締付け作業手順

1. 軸にナイフ及びスペーサーを所定寸法位置組込み完了後、油圧ナットを装着します。

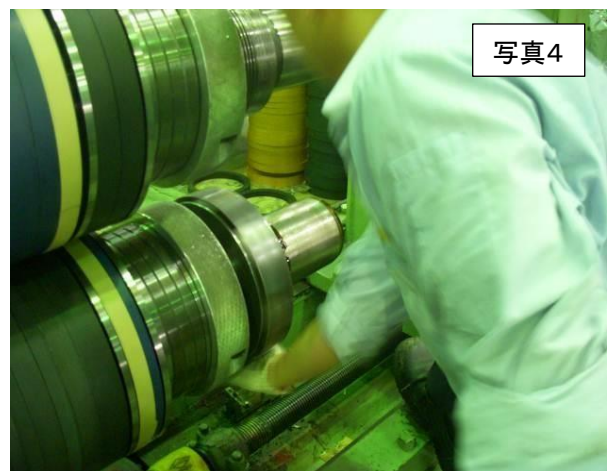
<写真1><写真2>



【注意事項】 油圧ナットの左右向きは、押しリングがスペーサー側に向けて下さい。

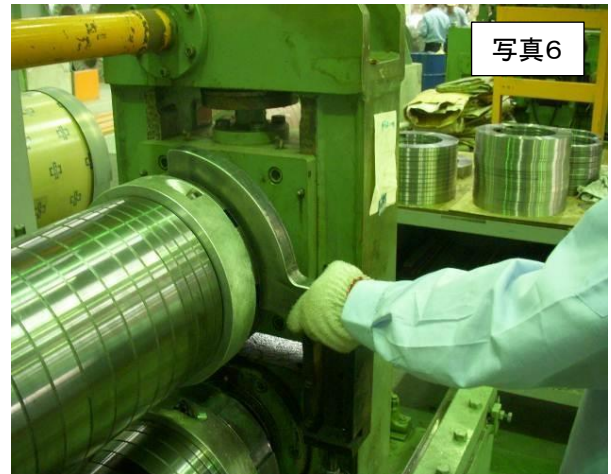
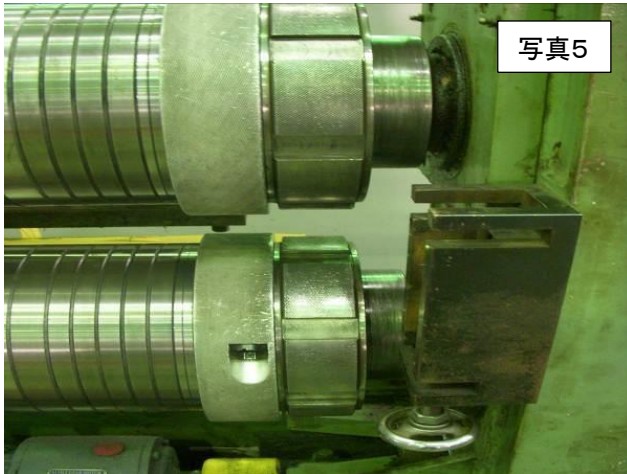
2. 次に、既存のエンドナットを組込み「手」で締付けます。

<写真3><写真4>



【注意事項】 既存のエンドナットを手で締付けた後、この段階では油圧ナットの圧力調整ネジを回転させないように注意して下さい。

3. G型レンチで既存のエンドナットが締付けられているかを確認して下さい。 <写真5><写真6>



【注意事項】 ナイフ、スペーサー及び油圧ナットが隙間なく締付けられているかG型レンチの締付け音で確認して下さい。 <しっかりと締付けられている時はカンカンという音がします。>

4. G型レンチで既存のエンドナットが締付けられていることを確認した後に、油圧ナット付属のT型レンチで油圧ナットの圧力調整ネジを回転させて圧力をかけます。 <写真7>

ナイフ及びスペーサーをしっかりと締付けて下さい。

圧力調整ネジを回転させる時は推力(圧力)ゲージを確認して設定を行って下さい。



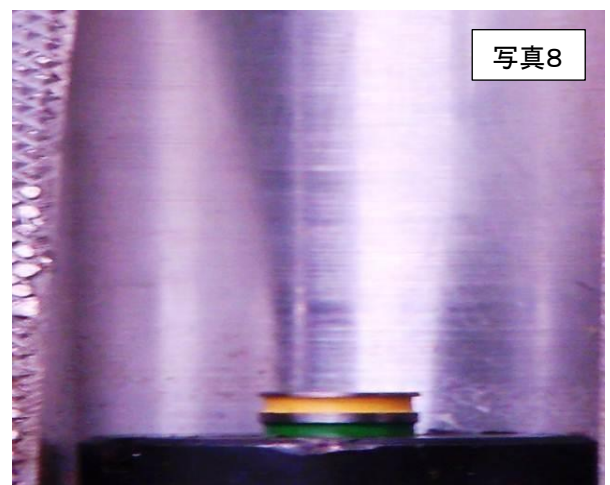
<推力(圧力)ゲージ曲線図を参考の事>

5. 組み付け工具(ナイフ及びスペーサー)への通常(最小)締付け圧力。

G型レンチで締付けられていることを確認後、T型レンチで圧力調整ねじを回転させて圧力をかけ、組み付け工具をしっかりと締付ける。

約2~4回転で組み付け工具の通常使用圧力に達します。

油圧ナット圧力ゲージの目盛りを<写真8>のように緑色の凸部まで調整してください。



高張力鋼板または比較的多量のスリット生産を行うために大きな圧力で組み付け工具を締付ける必要がある場合は、油圧ナットのゲージ目盛りを赤色のところまで調整する事が出来ます。

(油圧ナットの圧力ゲージ目盛りには3本のラインがあり、<黄><緑><赤>の3色で色分けされています。目盛りはナット内部で発生する組み付け工具の締付け圧力の大きさを表示しています。)

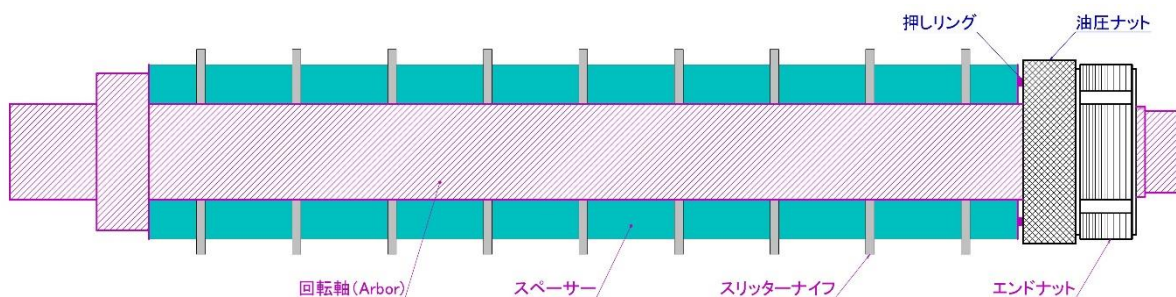


## ❖ 取外し作業手順

1. 最初に、油圧ナット付属のT型レンチを油圧ナット圧力調整ねじのねじ穴に差込み、調整ねじを緩めます。圧力調整ネジをストッパーのエッジまで緩めます。
2. G型レンチ工具を使用して既存のエンドナットを軽い力で内向きに締付けた後、再度緩めます。  
＜推力でロックリングを通常的位置まで戻し、次回の使用に備えて圧力調整ネジの油室を黄色の油圧まで戻します。＞
3. 既存のエンドナットを取外した後に、油圧ナットを取外します。  
＜油圧ナットを取外した後、ロックリングがオイルタンクに押出されるのを防止するため、圧力調整ネジを回転させないで下さい。推力が均等でない場合はロックリングが傾き動かなくなります。＞

### 【注意事項】

作業時には必ず既存のエンドナットが締付けられているかを先に確認をし、それから油圧ナット調整ネジを回転させ圧力をかけて下さい。



### 油圧ナット

#### <1>圧力調整ネジ

付属のT型レンチで回転して圧力を調整

#### <2>圧力ゲージの目盛り

[黄][緑][赤]色の3色ラインで強度確認  
赤色→強 黄色→弱

《輸入元》 有限会社明照ジャパン MEISHOU JAPAN LTD.

東京都荒川区東日暮里 5-48-3 レジェンド日暮里 1103

Tel. 03-5604-5170 Fax. 03-5604-5171

<http://www.meishoujapan.com>