
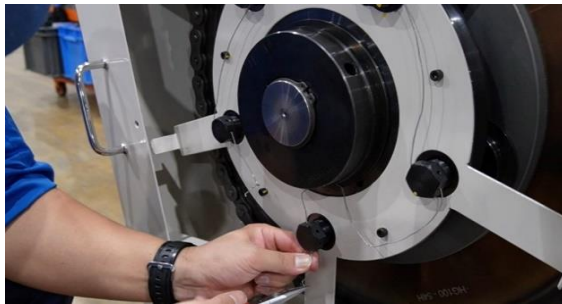

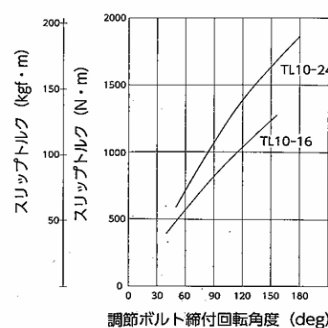
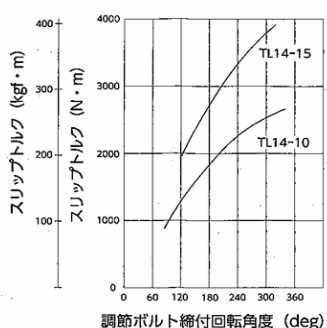
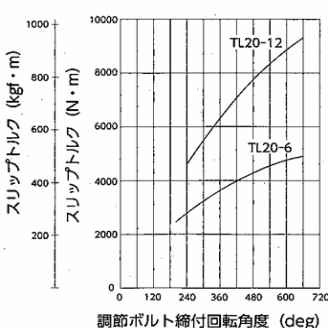
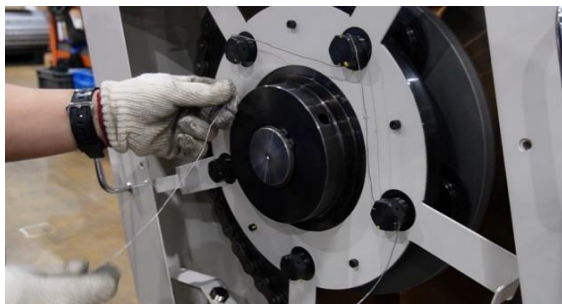
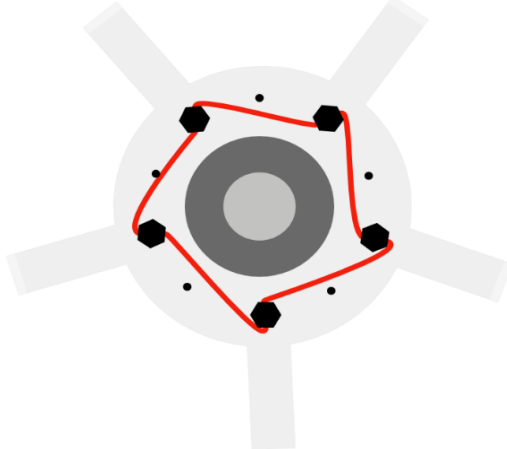



タイトル	【トルクリミター トルク調整】サイドアーム式スクレーパーコンベヤ			
説明	サイドアーム式スクレーパーコンベヤのトルクリミターのトルク調整手順です。			
使用工具	六角レンチ、ラチェットレンチ（スパナ）、ペンチ、マーカーペン			
作業人数	1人	所要時間	30分	
注意事項	・作業を始める前に必ず、MC、コンベヤの電源を切り、コンベヤが完全停止していることを確認してください。重大な事故につながる可能性があります。			
	・作業に適した格好で行ってください。また、保護帽・保護眼鏡・保護手袋・安全靴を必ず着用してください。			
	・不明な点は、弊社までお問い合わせください。（TEL：076-274-1188）			

STEP	作業内容		使用工具	注意事項
1		駆動部の点検フタを取外す	六角レンチ	
2		トルクリミターのワイヤーを取外す	ペンチ	
3	 <div><p>トルクを調整する</p><p>①ボルトが緩んでいる状態から締めて当たるところまで手で回す。</p><p>②ボルト角部と調整ナット面にマーカーペンで印を付ける。印を付けた箇所が基準（0°）となります。</p><p>③型式、設定トルクを弊社に確認し、下記表の回転度数になるようにボルト1か所に対し60度ずつ均等に締める</p></div> <div><div><p>TL10</p></div><div><p>TL14</p></div><div><p>TL20</p></div></div> <p>ツバキ山久チエイン(株)説明書より抜粋</p>	ラチェットレンチ （スパナ） マーカーペン	・トルクリミターの型式においては、弊社にご確認ください。	
4	 <div><p>トルクリミターのワイヤーを取付ける</p><p>調整ボルトにワイヤーを通す際は、ボルトが緩む方向へ回転しようとした場合に、隣のボルトがワイヤーにより締まる方向へ引っ張られるように配線してください。</p></div> 	ペンチ		
5		駆動部の点検フタを取付ける	六角レンチ	