

■ 取り付け・取りはずし

● 取り付け

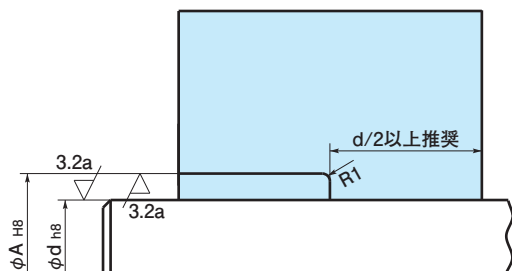
- ① まず、**CLH**・シャフト・ハブ・六角穴付きボルトの嵌合面を清潔にしてください。そして軽いオイルを表面にうすく塗布してください。ただし、モリブデン系のオイルは締結力を著しく減少させるため使用しないでください。
- ② つぎに、**CLH**を回転体のハブに挿入します。そして軸に挿入します。
- ③ 手で六角穴付きボルトを締めつけてください。締めつけ力を一様にするため、対角線上にある六角穴付きボルトを順次締めつけてください。
- ④ ハブの移動を防止し、センタリング機能を確実なものにするため、**CLH**のスペーサがハブの端面に当たっていることを確認してください。また、ハブの取り付け位置および位相の調整を行ってください。
- ⑤ トルクレンチを使用して、六角穴付きボルトを規定の締めつけトルクの50%で一様に締めつけます。その後、規定の締めつけトルクになるまで少しずつ一様に締めつけてください。
- ⑥ 振れないことを確認して10分間程度の負荷試運転を行い、締結状態と六角穴付きボルトの締め具合を確認してください。規定の締めつけトルクで増し締めして完了です。

■ 注意事項

- **CLH**を適用するシャフトの外径およびハブの内径はつぎの寸法許容差内としてください。

シャフト外径	h8
ハブ内径	H8

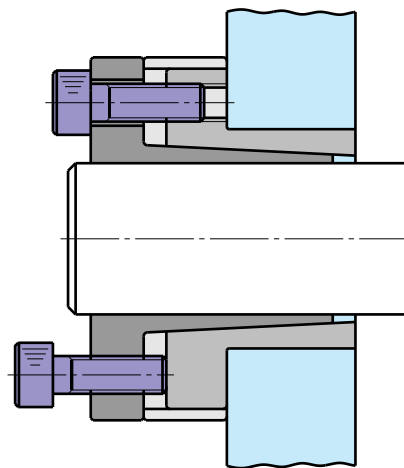
- シャフト外径およびハブ内径の表面粗さはいずれも3.2a(12.5S)以下にしてください。
- シャフトとハブの嵌合部の長さはシャフト径の1/2以上を推奨します。



● 取りはずし

- ① トルクやスラスト荷重がかかっていないことを確認して、全数の六角穴付きボルトを抜け落ちない程度まで完全に緩めてください。
- ② インナーリングに抜きタップ穴があいています。その本数分だけ六角穴付きボルトを抜き取ってタップ穴に挿入し、片締めのないように少しずつ一様に締めつけてください。
- ③ テーパー面の抗力がなくなると締めつけトルクが極端に小さくなります。この時点で**CLH**を取りはずしてください。

● 取り付け



● 取りはずし