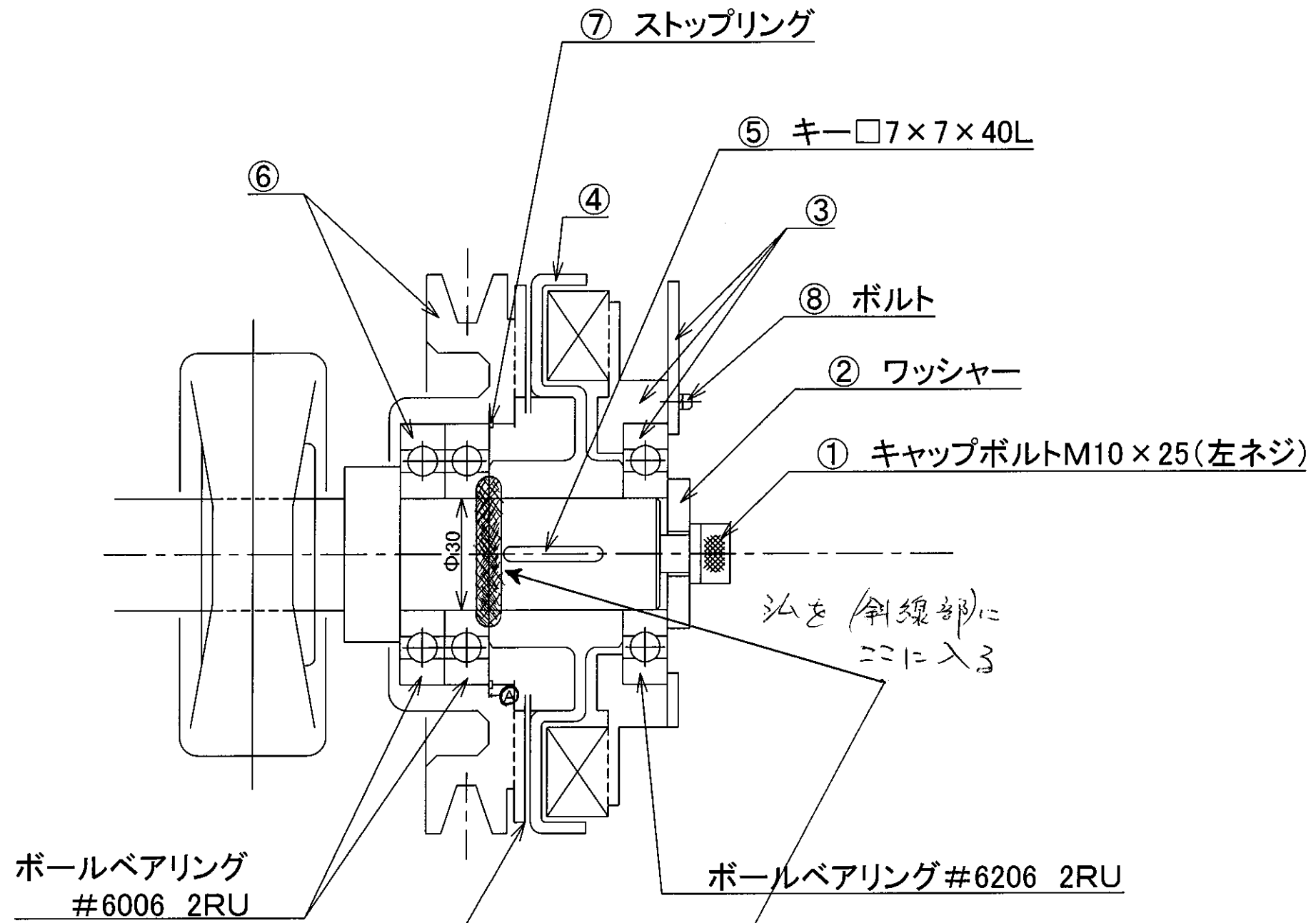


電磁クラッチ取外し要領図

対象機種

AZZ AZZ II AZZ03K

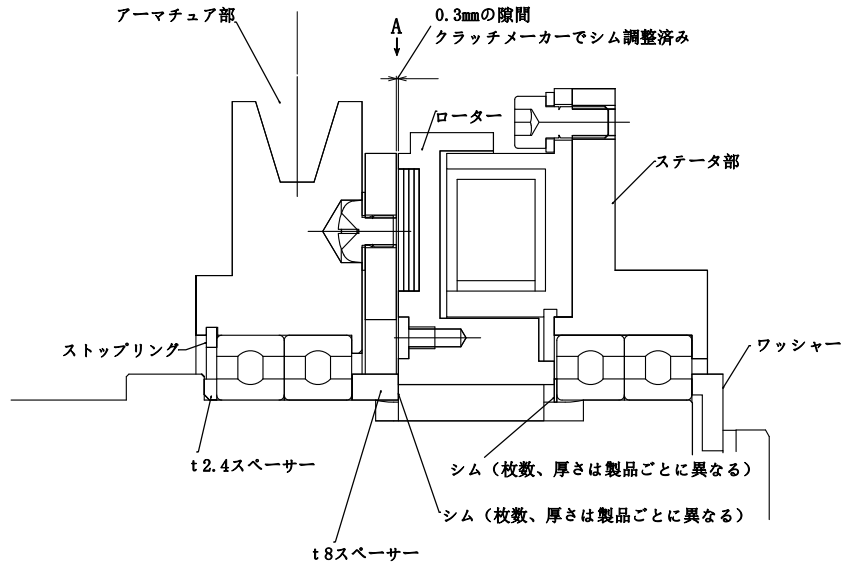


①～⑥はカウンター軸からの取外し順序を示す。

電磁クラッチ交換時には0.2～0.3mmの隙間をあけて下さい。
0.1mmのシムを通常2～3枚使用。
セット場所はA部

電磁クラッチ取外し要領図

神鋼製電磁クラッチから三木製電磁クラッチへの交換



1. 神鋼電磁クラッチ取り外し手順

- ① FRPボディーカバー(サイド, リア)を取り外す。
- ② カウンタープーリーに掛るベルト2本を緩め取り外す。
- ③ カウンタープーリーのホロセットボルト(2ヶ所)を緩め、プーリー抜き等でプーリーを抜く。
- ④ パキュームタンク, VSAホース(エルボ付), ダクトホースを取り外し, LBベルトを緩めポンプユニットを外す。
- ⑤ 廻り止め金具, 一線(アース線は共締め)を外し, 十線(青線)端子を外す。
- ⑥ LBベルトを抜く。
- ⑦ カウンターシャフト, ピローブロック, ボルトを取り外し本機からカウンターシャフトASSYを下ろす。(機械の仕様によりグリスアップ集中配管が付く物は, 配管を外して下さい)
- ⑧ シャフトを万力等で挟んで固定し, センターのキャップボルトM10×25(左ネジ)を外しプーリー抜き等でクラッチ部を外していく。

2. 三木電磁クラッチの取付

※ シム等寸法精度のかかわる細かな部品が組み合わさっている為、作業手順にそって取り付けて下さい。

- ① シャフト部にグリスを塗る
- ② t2.4 スペーサー を入れる
- ③ アーマチュア を入れる
- ④ t8 スペーサー を入れる
- ⑤ シムリング を入れる
※ メーカーにより隙間調整をしてあります。付いていた枚数を入れて下さい。
- ⑥ □7×7×28L キー 取り付ける
- ⑦ ローター を入れる
- ⑧ シムリング を入れる
- ⑨ ステータ を入れる
- ⑩ ワッシャー(ザグリ面を内側)・M10スプリングワッシャー(左ネジ用)・キャップボルトM10×25(左ネジ)の順で締め付ける。
- ⑪ カウンターシャフトASSYを本機へ取付
ピローブロックを仮止めし位置を確認して固定する。
(機械の仕様によりグリスアップ集中配管が付く物は, 配管を付けて下さい)
- ⑫ LBベルトを通す。
- ⑬ 廻り止め金具を取り付ける。一線(アース)は共締め, 十線は青線端子へつなぐ。
(機種・出荷日によって金具の種類が異なります)
- ⑭ ポンプユニットを取付, LBベルトを張る, ダクトホース・VSAホース(エルボ付)・パキュームタンクを取り付ける。
- ⑮ カウンタープーリーを取り付け位置出し, ホロセットボルト(2ヶ所)で固定する。
- ⑯ ベルト2本を張り, 試運転を行って下さい。

三木電磁クラッチ部分解図AZZ・AZZ II

