

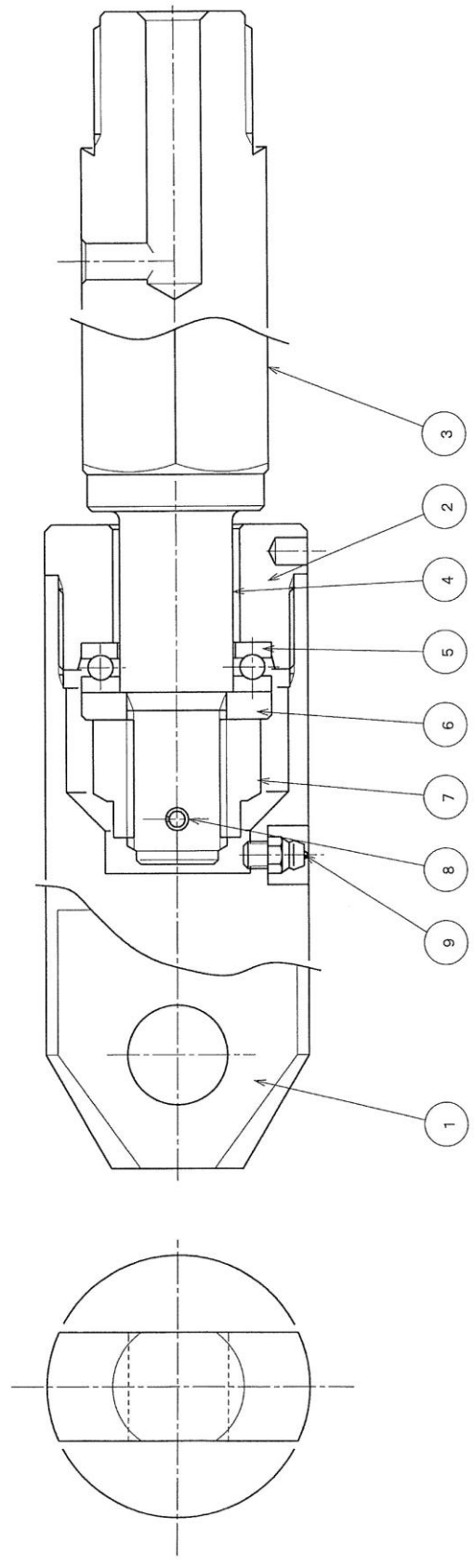
ホイステイングプラグ組立

HOP - 1. 5

<W1403-0051Z>



訂正 (REVISION)			
SYM.	DESCRIPTION	ZONE	DATE



符号	名称	図面番号	個数	備考
9	グリースニップル	1	A-MT6×1	
8	スプリングピン	1	φ5×28	
7	小型溝付ナット	W4-0033	1	
6	スラストカラー	W4-0032	1	
5	スラストベアリング	1	51105	
4	DUブッシュ	1	MB2525DU	
3	ホイステンングシャフト	W3-0053	1	
2	ベアリングケース	W4-0031	1	
1	アイジョイント	W3-0052	1	

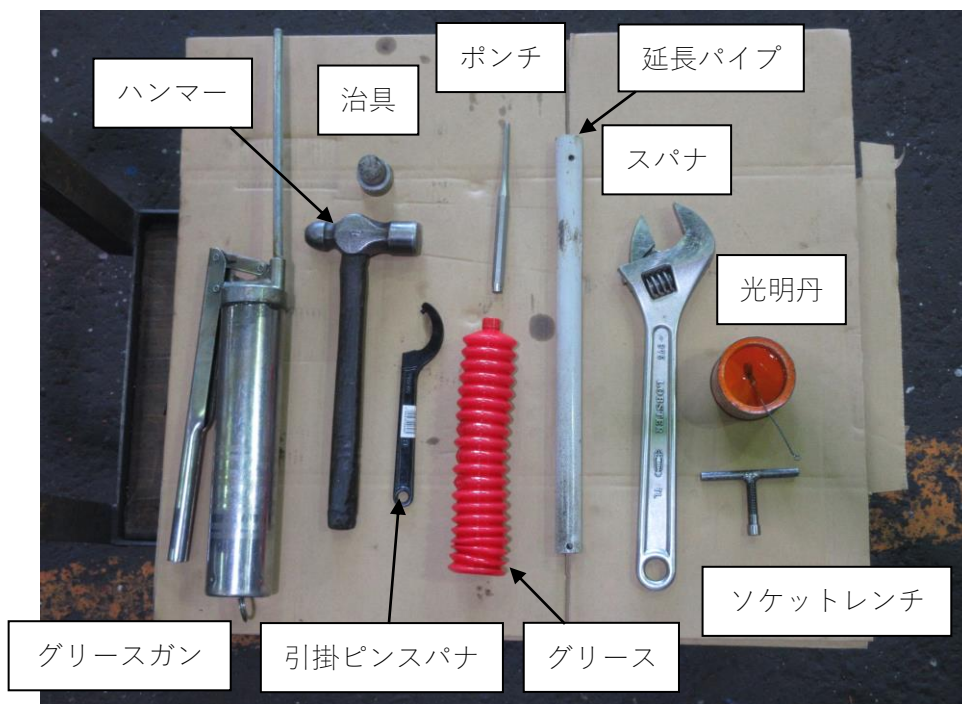
DATE ON	21-3-13	THIRD ANGLE PROJECTION	DESCRIPTION OF ITEM	ホイステンングプラグ組立
DRAWN BY	R. SUZUKI	SCALE	MAT.	HOP-1.5
DESIGNED BY	SEE LIST	SCALE	TREAT.	DWG. NO.
ASST. CH. BY		SCALE	QTY. REQ'D	W3-0051-P
CH. BY		SCALE	WT.	
APPROVED, BY		SCALE		

機種	※ 1台分
MODEL	QTY. REQ'D.
適用 (APPLICABLE FOR)	

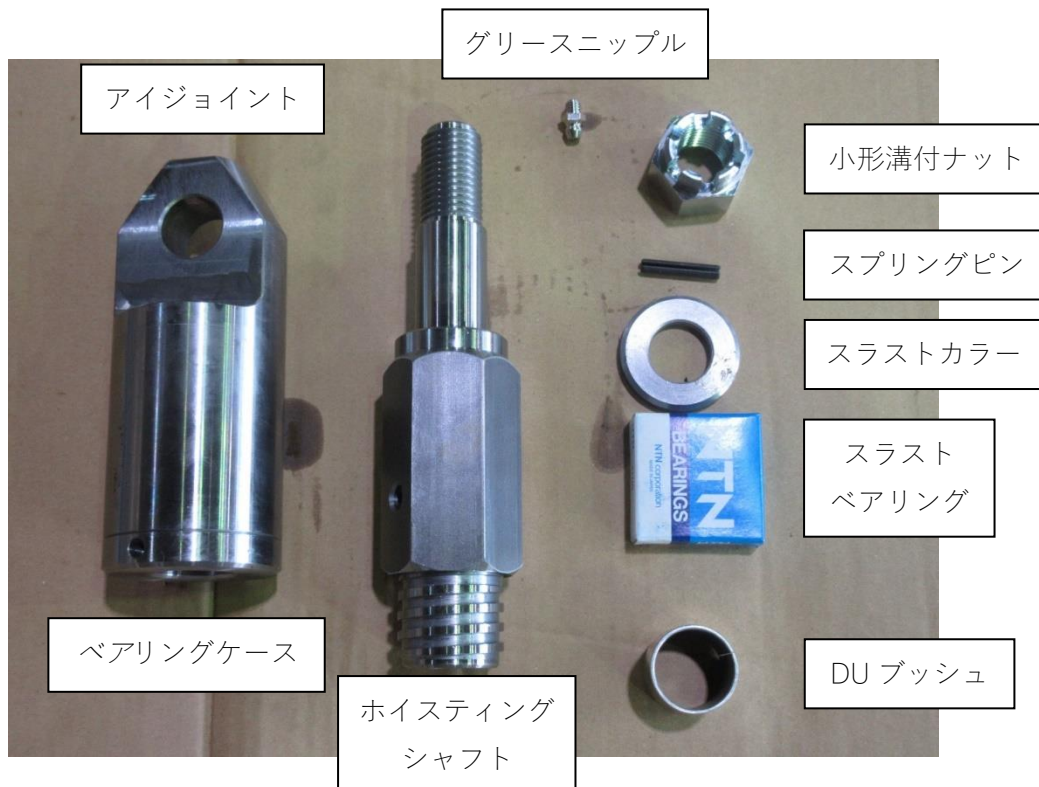
FUSO FUSO INDUSTRY CO., LTD.
SHIZUOKA-JAPAN

①組立前準備

・組立工具



・部品



②組立前実施事項

- ・部品をシンナー等で洗浄
- ・部品にバリがないことを確認
- ・部品のはめ合い、ネジ合わせ確認

③組立時注意事項

1. ベアリングケース内側へのグリース塗布量
「チューブから 1cm 程度出す」



2. DU ブッシュ内側へのグリース塗布量
「チューブから 1cm 程度出す」



3. ホイステイングシャフトの、ベアリング・
DU ブッシュはめ合い部へのグリース塗布量
「チューブから 1cm 程度出す」



4. ベアリングの向きに注意：組立図参照



5. ドリル径がφ5であることを確認



6. スラストベアリングへのグリース塗布量
「チューブからベアリング外周 1/4 程度に出す」



7. ベアリングケースネジ部への光明丹塗布量
「ネジ部外周 2/3 程度」



8. グリース注入量
「ホイステイングシャフトが浮き上がり、
ベアリングケースとの間に隙間ができるまで」

