

# 분해및조립

분해, 조립을 할 때에는 첨부도면(외형도, 조립도, 배관도)을 참조하여 작업하여 주십시오.

## 1. 분 해

분해하여 분리된 부품은 오물이 묻지 않도록 하고 가공면 손상에 매우 주의하며 직접 지면과 콘트리트 위에 방치 하지 않도록 해주십시오. 분해된 부품들은 깨끗이 청소할 필요가 있으므로 윤활유를 도포 하며, 조립 작업중에 이물질등 기타 오물이 묻지 않도록 주의 하여 주십시오. 분해품들은 재조립을 고려해 조립순서, 방향 등을 표기 하여 주십시오. 기계 가공부에는 비닐을 씌워 필요한 시기까지 포장해 주십시오.

### 분해 순서

- 1- MOTOR 측 및 피동기측의 COUPLING 을 제거 한다.
- 2- 분해시 지장이 있는 내,외부의 배관품을 제거 한다.
- 3- CASE(상,하) 조립 BOLT 를 제거 한다.
- 4- 내,외부 BEARING COVER 를 제거 한다.
- 5- 각 GEAR, SHAFT 를 들어 낸다.
- 6- 집중 급유관 및 샤프 SYSTEM 부위 CAP 을 제거하고 내부를 청소 하여 주십시오.

## 2. 조 립

조립은 분해의 역순으로 해주십시오.

역순으로 되지않는 부분은 조립의 순서를 다시 한 번 확인하여 주시고 역순이 되지않는 부품에 이상이 있으면 교환하여 주십시오.

CASE 접합부의 면 및 SIDE COVER 접합면에는 누유현상을 방지하기위하여 LIQUID SEALANT(FORMA GASKET NO.2)을사용하여 주시고 입,출력축의 KEY 등의 방향을 주의하며 그상태는 조립단면도 및 조립외형도의 모양과 같게 해주십시오.

### 3. 정 비

감속기에서 주 교환부품은 BEARING 과 OIL SEAL 입니다.

이두가지 교환순서를 설명 합니다.

#### 3 - 1. OIL SEAL

각 감속기의 OIL SEAL 의 형번은 당사 카다록이나 홈페이지의 베어링 및 오일씰 규격을 참조하여 주십시오.

#### 3 - 2. BEARING

BEARING 은 열박음,또는 손상이 없는한 축에서 빼지 마십시오.

##### \*분해 방법

BEARING 을 분해 할 때는 JACK 을 사용하는 것이 편리하며 분해시 SHAFT 가공면에 손상이 없도록 매우 주의 하여야 합니다. 또한 JACK 을 사용시 가능하면 BEARING 의 내륜에 고정하여 분해 하십시오.

##### \*조립 방법

BEARING 의 조립은 원칙적으로 열박음 하십시오.

깨끗이 내경을 세척한후 90° C - 100° C 로 가열한후 신속히 조립 하십시오 BEARING 은 110° C 이상으로 가열시 BEARING 의 경도가 저하 되어 사고의 원인이 되오니 매우 주의 하십시오.

또, 기름속에 가열하여 열박음 할 때는 기름속에 이물질이 있는가 확인 하고 OIL TANK 바닥에 BEARING 이 닿지 않도록 주의 하십시오.

온도가 110° C 정도가 되면 TANK 에서 꺼내어 신속히 조립하십시오.