

1. ハンドアセンブリー方法

TWシリーズ・AQPホースの場合

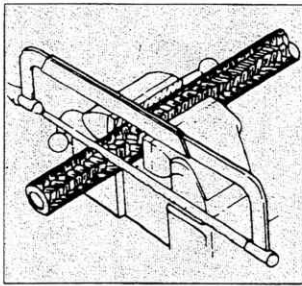
V

ホースアセンブリー

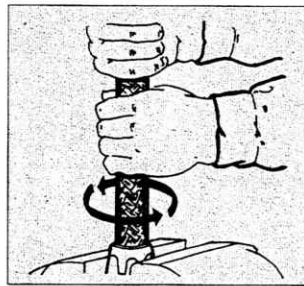
1503・FC300アセンブリー手順 (大量にアセンブリーする時、又は径の大きいホースのアセンブリーにはアセンブリー・マシンをお奨めいたします。)

必要とする金具付ホースの長さを測定し、金具の形状を決定します。

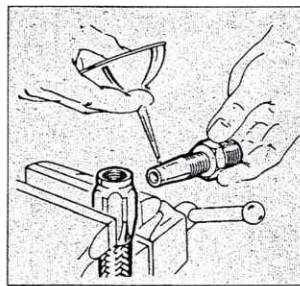
ホースの切断長は、金具付ホースの長さから両端金具のD寸法(6及び7頁参照)を差し引いたものです。



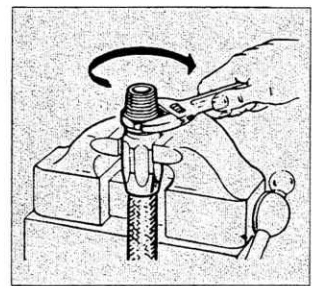
①ホースを軸方向と直角に切断します。切断は金属材料用切断機などを使用し、切断後、切断屑をきれいに取り除いてください。



②ソケットを万力にはさみ、ホースを差し込み、時計の針と反対の方向に廻しながら完全に奥までねじ込んだ後、 $\frac{1}{4}$ 回転戻します。



③ニップル外面とホース内面にアセンブリー潤滑油(Y222070)をつけます。



④ニップルを時計の針と同じ方向に廻しながらソケットにねじ込み、ニップルの6角とソケットのスキマが、0.2~1.0mmになるようにします。