

1 ハンドアセンブリー方法

① Wシリーズホースの場合

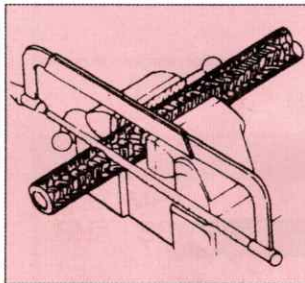
V

ホースアセンブリー

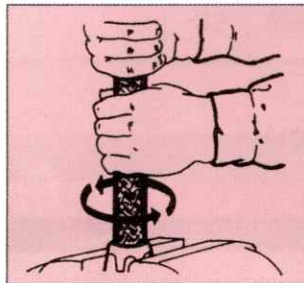
WSR5Zアセンブリー手順

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。

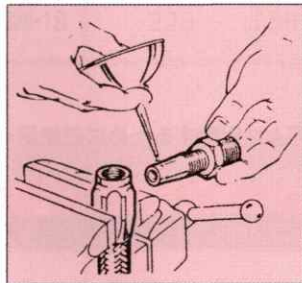
ホースの切断長は、金具付ホースの長さから両端金具のD寸法(P.49・P.50を参照)を差し引いたものです。



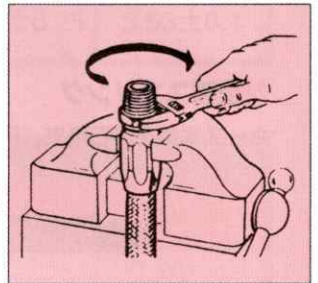
①ホースを軸方向と直角に切断します。切断は金属材料切断機などを使用し、切断後ホース内面の切断屑などを、きれいに取除いてください。



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。

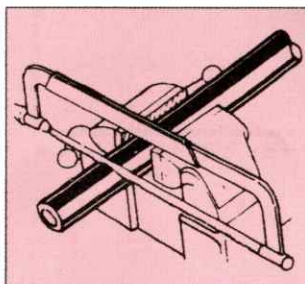


④ニップルを時計の針と同じ方向に廻しながらソケットにねじ込み、ニップルの6角とソケットのスキマが0.2~1.0mmになるようにします。

WSR2Zアセンブリー手順

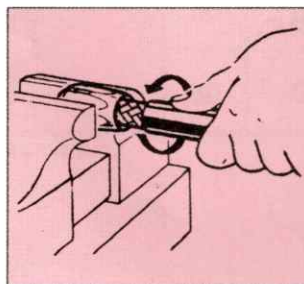
必要とする金具付ホースの長さを測定し、金具の形状を決定します。

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(P.51~P.53を参照)を差し引いたものです。

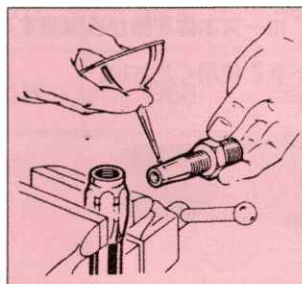


①ホースを軸方向と直角に切断します。切断は金属材料切断機などを使用し、切断後ホース内面の切断屑などを、きれいに取除いてください。

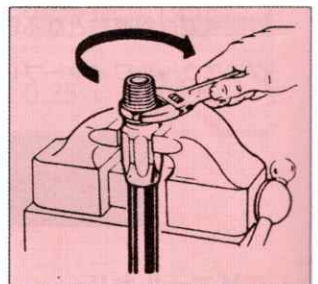
②切断したホースの両端のカバーゴムをソケットのノッチ(溝)をつけてある長さだけ除去します。



③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。



④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。



⑤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。