

## SCE300

### 取付け

1. クランプエレメント全面に軽くマシン油またはタービン油を塗布してください。  
加圧用クランプねじ(頭部座面)も同様です。  
(注) モリブデン二硫化物や極圧添加剤入りのオイルやグリスは厳禁です。
2. ボス穴にクランプエレメントを挿入します。  
(ボス穴にヌスミを生じた際はスペーサリングを挿入してください) クランプエレメントを挿入する際エレメントの倒れや傾きに注意しながらまとめて組み込んでください。クランプエレメントの組込みについては図6を参照してください。
3. 加圧フランジを固定しクランプねじを軽く締め位置決めをします。その後トルクレンチで Ms の値まで締付けます。  
Ms は図面などに指示されていますので確認のうえ締めてください。最終締付け

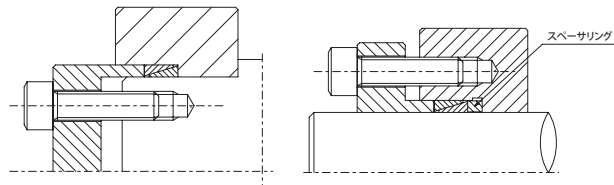


図5 SCE300 組込み用例

トルク Ms の  $1/3$ 、 $2/3$ 、 $3/3$  と数回に分けて対角線上に順次締付けてください。(図2参照) 締付け後すきま W が均等であることが望ましい状態です。(図6参照)

### 取外し

1. クランプエレメントが傾かないよう対角線上にクランプねじを弛めてください。もしナジミがきつく弛みにくいようでしたらフランジを介してクランプエレメントに直接ショックを与えてください。

〈1set 使用のとき〉

内・外輪の組込み順序はどちらが先でもかまいません。

但し、複数使用のときは内輪を先に挿入してください。

(カタログ数値は内輪を先に挿入した場合)

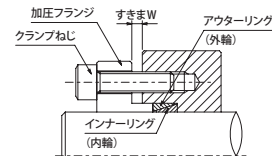


図6 すきま W

### ご注意

SCE300 の締付け用クランプねじ、SCE200、201、210 のクランプねじを交換する際は、弊社推奨ねじを確認のうえご使用ください。