

ベルト変速機の取付方

※駆動側に対する従動側の逆向取付は絶対不可。

※ユニットを持ち運ぶ時、ハンドルに手を掛けないように注意。——モーター軸が曲がります。

①従動側クランプボルト

②バネ座金

③従動側ボス

減速機入力軸の突当段部まで挿入

④減速機入力軸・タップ加工

(主要寸法表のZࣈ覧参照 P39)

⑤キー

⑥RCVS型変速ベルト

⑦従動側固定プーリ

⑧従動側摺動プーリ

⑨スプリングカバー

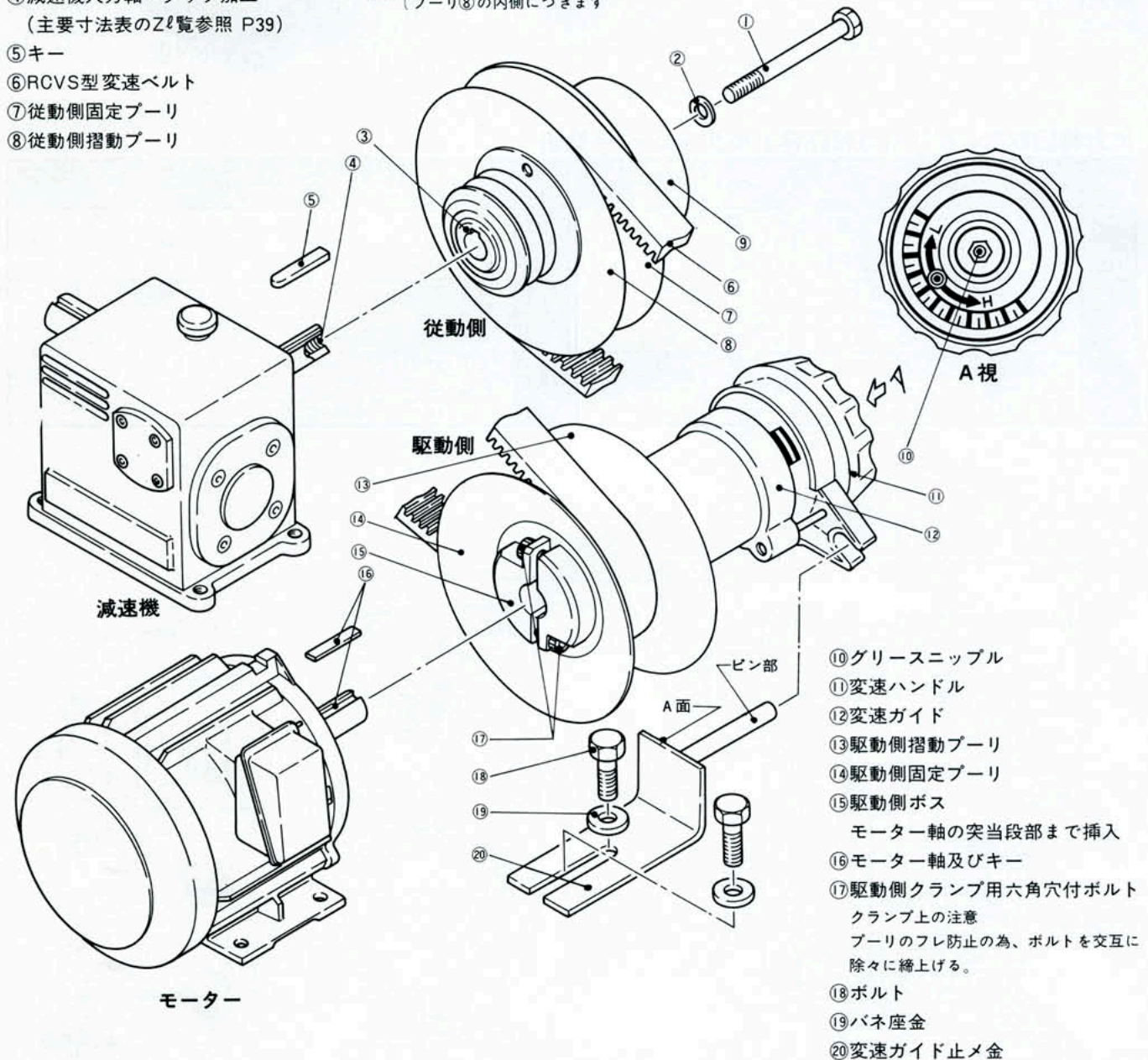
スプリング位置の注意

(イ) VMA-III、A-II、A-I

D、E、Gの各型は本図の通り外側

(ロ) VHK、B₁、C₁、Fの各型は本図と反対に

プーリ⑧の内側につきます



⑩グリースニップル

⑪変速ハンドル

⑫変速ガイド

⑬駆動側摺動プーリ

⑭駆動側固定プーリ

⑮駆動側ボス

モーター軸の突当段部まで挿入

⑯モーター軸及びキー

⑰駆動側クランプ用六角穴付ボルト

クランプ上の注意

プーリのフレ防止の為、ボルトを交互に
除々に締上げる。

⑱ボルト

⑲バネ座金

⑳変速ガイド止メ金

取付手順

- (1)モーター及び減速機を所定位置に取付
- (2)従動側を減速機入力軸にクランプ
- (3)駆動側をモーター軸にクランプ
- (4)変速ハンドルをL側に全開しRCVS型変速ベルトを掛けて下さい
- (5)ピン部の先端が廻り止めの外側面より1%程度出るよう変速ガイド止メ金⑳をコモンベース上に固定して下さい

- (6)ピン部と、廻り止めの長穴部にセリが生じないこと、及び最高速の状態での廻り止めの内側が止メ金のA面に接触しないよう特に注意して下さい
- (7)変速ハンドル先端のグリースニップル⑩から500時間毎にグリースアップを施行して下さい。

VMKの取付方

ハンドルを低速側に全開すると、六角穴付止ビスがボス部にありますので附属のL型スパナーで締めて下さい。