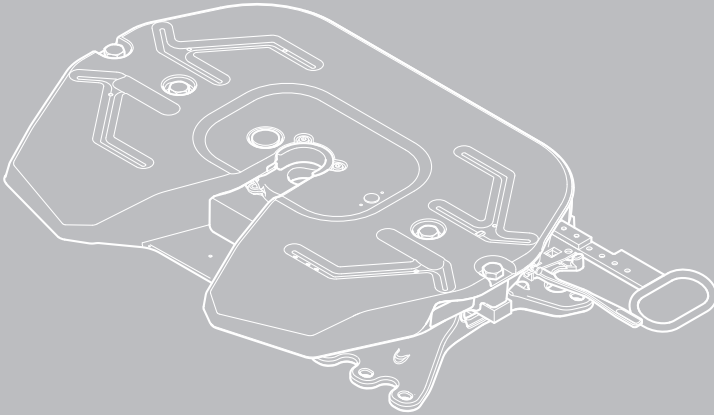




SAF-HOLLAND Group

## オーナーズマニュアル/取扱説明書

トラクター用第五輪  
(対応モデル：SK-S 36.20 plus)



伸工貿易株式会社



## 1 作業工程

### 1.1 第5輪のロックを解除する

セーフティ・ハンドルでロックを解除する

1. 図1の矢印1の様に親指でセーフティ・ハンドルを下に押し下げます。矢印2の様に左にリリース・ハンドルを移動させます。
2. 矢印3のようにリリース・ハンドルを完全に引っ張ります。プレートの端にリリース・ハンドルのノッチを引っ掛けます。

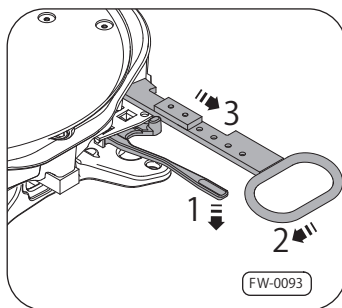


図1 ロックを解除する

3. ロック機構の部品がスイングして完全に開き、ハンドルが図2の様に噛み合う位置に留まっていることを確認します。

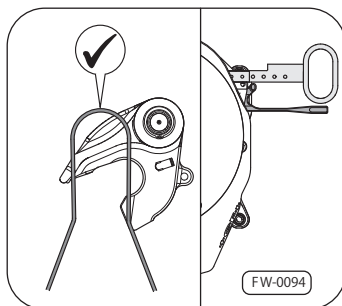


図2 ロック機構を解除する

## 1.2 トレーラーとの連結



### 危険！

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

**セミ・トレーラーを正しく連結することにおける失敗・不具合は、運行中のトラクターからのセミ・トレーラーの切り離しを誘発する可能性があります。**

- 連結作業中は、人あるいは物がトラクターとセミ・トレーラーの間にあってはなりません。
- セミ・トレーラーは、車両メーカーの取扱説明書、同様に関係の法規制に従って固定され、支持されなければなりません。
- 連結手順に従い、ロック機構全体及び安全なラッチ (掛け金) 状態の目視検査はドライバーによって行われなければなりません。
- 出発前に、トラクターとセミ・トレーラーのセカンダリー・ロック (セーフティ・ラッチ) の連結は強く引くことで確認しなければなりません。
- 初めての連結手順の前に、ロックと第5輪プレート (天板) は14ページの要領で潤滑されていなければなりません。

第5輪は、セーフティ・ハンドルを備えています。これは、連結工程の間にロック位置に自動的に落ちます。こうなると、このハンドルは左右に動かせなくなります。セーフティ・ハンドルが嵌合していない場合には、トレーラーの連結をやり直す必要があります。

1. 車両メーカーの取扱説明書に従ってセミ・トレーラーをロックし、支持して下さい。
2. 第5輪と連結ピンが十分なD・バリューもしくは垂直荷重を満たしているか確認して下さい。
3. 第5輪の連結が嵌合出来る状態になっていなければなりません。つまり、第5輪の連結ロック機構が開いていなければなりません。1ページ参照

4. セミ・トレーラーの前にトラクターを位置させて下さい。図3 - 位置1 - 参照

セミ・トレーラーと第5輪の載っているトラクターの側面が面一になっているかを確認し、必要があれば調節して下さい。

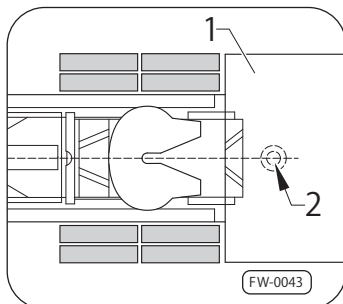


図3 トラクターとセミ・トレーラーの位置

5. メカサスの場合：

第5輪のプレートの高さを図4-1の通りセットして下さい。すなわち、ボルスター・プレートから**最低20mm～最大50mm**の間隔が必要です。

※手順7へお進みください。

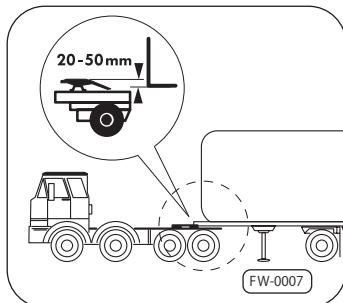


図4-1 メカサスの場合

- エアサスの場合：

トラクターのエアサス又はトレーラの補助脚を使用して第5輪とボルスター・プレートの間隔が図4-2の通り**最低20mm～最大50mm**の間隔を空けてセットしボルスター・プレートの下に入るまでトラクタを交代させます。

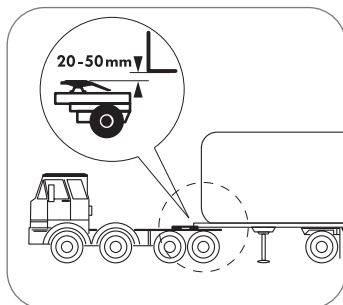


図4-2 エアサスの場合

6. セミ・トレーラーが図5の様に若干上がるくらいまでエア・サスペンションのシステムを利用して第5輪を持ち上げて下さい。

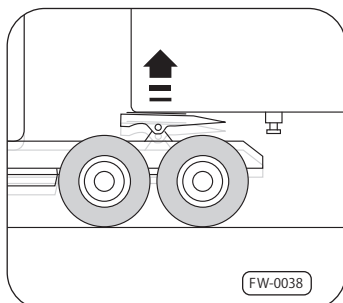


図5 エア・サスペンション・システムで上げる

7. 第5輪の連結がロックするまでトラクターをゆっくりと後退して下さい。ロックは自動的に閉まります。図6参照
8. セーフティ・ハンドルが完全にロックされているか確認して下さい。セーフティ・ハンドルが完全にロックされていない場合は、連結手順を繰り返さなければなりません。
9. ロックの状態と安全装置の目視検査を行って下さい。7ページ参照
10. 強く引く試験を行って下さい：セミ・トレーラーのブレーキを効かせて、第5輪の載っているトラクターをロー・ギアで離れる様に運転して下さい。
  - セミ・トレーラーが離れてはいけません。
11. トラクターとセミトレーラーの間のエア供給ラインと電気接続ケーブルを連結して下さい。
12. 車両メーカーの取扱説明書に従って連結手順を終了して下さい。

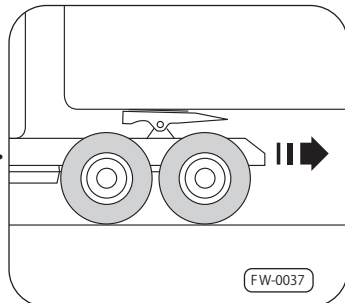


図6 第5輪の載っているトラクターをセミ・トレーラーと連結する

### 1.3 トレーラーの切り離し




#### 危険！

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

- ・ セミ・トレーラーは、車両メーカーの取扱説明書、同様に関係の法規制に従って固定され、支持されなければなりません。
- ・ 連結切り離し作業中は、人あるいは物がトラクターとセミ・トレーラーの間にあってはなりません。

1. セミ・トレーラーを固い平らな地面に停車して下さい。
2. 車両メーカーの取扱説明書に従ってセミ・トレーラーをロックし、支持して下さい。
3. トラクターとセミ・トレーラーの間のエア供給ラインと電気接続ケーブルを切り離して下さい。
4. リリース・ハンドルを引いてロックを解除してください。1ページ参照

5. トラクターをセミ・トレーラーの下からゆっくりと直進します  

6. 車両メーカーの取扱説明書に従って連結切り離し手順を終了して下さい。

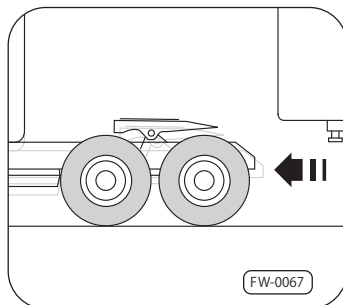


図7 第5輪の載っているトラクターをトレーラーから取り外す



注：

第5輪は、ロック機構が解除された後に自動的に再連結の準備の状態になります。

## 2 検査

### 2.1 一般試験の指示



**危険！**

重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！

- ・ 修理作業は、公認の専門修理工場で、適切な訓練を受けたスタッフによってのみ行われなければなりません。
- ・ 修理可能な状態に無い構成部品は全て交換しなければなりません。
- ・ 一般安全検査は、法規制に従って遂行されなければなりません。
- ・ 運行開始前に交通安全のための車両の日常検査は、ドライバーの義務の一部です。6ページ参照


**危険！**

- SAF-HOLLAND社製の第5輪連結装置には継続的な手入れ、検査及びメンテナンスが必要です。それにより摩耗や不具合を適宜見つけることが出来ます。また、操作性と交通安全を維持するためにも必要です。
- SAF-HOLLAND社は、お客様に“検査”の章に記載されている検査と課題を遂行することを推奨しています。修理の場合、お客様はSAF-HOLLAND社の修理説明書と指示に常に従わなければなりません。

## 2.2 毎日の運行の前に


**危険！**

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

- 第5輪垂直荷重と同様に最大許容Dバリューを超えてはなりません。
  - 荷重（積載物）は、均等な配分で固定、位置決めされなければなりません。
1. セーフティ・ハンドルがロックされ、スナップ・フック(ジョー)が正しい位置にあるか確認して下さい。
  2. 確実にロックされているかを確認するため、摩耗、腐食及び損傷をチェックするために第5輪連結装置の一般目視検査を遂行して下さい。
  3. ロックのチェックを遂行して下さい。7ページ参照
  4. 引張り試験を行って下さい：セミ・トレーラーのブレーキを掛け、第5輪の載っているトラクターをロー・ギアで動かします。 - セミ・トレーラーが切り離されてはなりません。

## 2.3 ロック機構の検査

**危険！**

重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！

完全な施錠（ロック）とセーフガード（安全装置）についてロック機構の検査を行って下さい。

図8、 イメージ図	検査点
A	部品を調節して下さい。 - リリース・ハンドルの位置Xが第5輪のプレート（天板）に接触し、またカムの付いたセーフティ・ハンドルが完全にリリース・ハンドルの前にある事。
B	セミ・トレーラーと第5輪の間に隙間が無い事。
C	連結ジョー - 部品2 - がキングピン - 部品1 - の全周に確実にロックされている事。

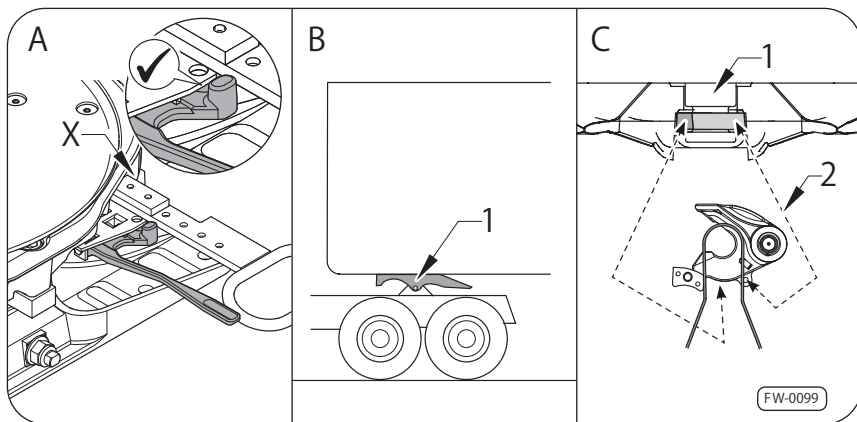


図8 完全な施錠（ロック）についてのロック機構の検査

完全な施錠（ロック）とセーフガード（安全装置）の目視検査を遂行して下さい。



## 2.4 試験のスケジュール



### 危険！

重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！

- ・修理作業は、公認の専門修理工場で、適切な訓練を受けたスタッフによってのみ行われなければなりません。
- ・非常に厳しい操作状況における車両の場合、検査の間隔を短くしなければなりません。



### 注：

第5輪SKS-S 36.20のプレートの潤滑用の溝が摩耗した場合、必ず交換しなければなりません。トレーラ側のボルスター・プレートも検査し、必要があれば交換しなければなりません。

### 定期点検の間隔

	5,000 km 毎	毎月毎もしくは10,000 km 毎	3ヶ月毎もしくは50,000 km 毎	6ヶ月毎もしくは100,000 km 毎	24ヶ月毎もしくは500,000 km 毎
法規制による一般安全検査					
目視検査					

	5,000 km 毎	毎月毎もしくは10,000 km 毎	3ヶ月毎もしくは50,000 km 毎	6ヶ月毎もしくは100,000 km 毎	24ヶ月毎もしくは500,000 km 毎
SK-S 36.20	-	-	X	-	-
ボルスター・プレート	-	-	X	-	-
磨耗リング	-	X		-	-
ベアリング・インサート	-		X	-	-
ラバー・ダンパー、第5輪のプレート、 取り付けブラケット	-		X	-	-
損傷があるか全ての部品に対して目視検査	-	X	X	X	X
<b>機能試験</b>					
ボルトがしっかりと締まっているか検査する。 (初期使用前)	-	-	-	X	-
閉じたり、開いたりして第5輪のロック機構の 機能を検査する。1ページ参照 (初期使用前)	-	-	-	X	-
リミット・ゲージを使用して第5輪の ロック機構の遊び / 磨耗リングの摩耗を 検査し、必要に応じて調節する。10ページ参照	-	-	-	X	-
ベアリング・インサートとラバー・ダンパーの 摩耗を検査する。13ページ参照	-	-	-	X	-

	5,000 km 毎	毎月毎もしくは 10,000 km 毎	3ヶ月毎もしくは 50,000 km 毎	6ヶ月毎もしくは 100,000 km 毎	24ヶ月毎もしくは 500,000 km 毎
<b>注油</b>					
SK-S 36.20; SK-S 36.20 D 第五輪に注油する。	-	X	-	-	-
SK-S 36.20 ; SK-S 36.20 Dのロック機構に注油する。14ページ参照	X	-	-	-	-

## 2.5 磨耗チェック



### 危険！

重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある深刻な交通事故の危険！

- 固い地面に連結された車両を駐車して下さい。
- 動かない様に連結車両を固定する。
- お客様は、第五輪が完全に機能していることを確認しなければなりません。

1) 二硫化モリブデン入りのNLGIクラス2のグリス又は、グラファイトグリス

**危険！**

- ・ 摩耗限度に達したら、その部品は公認の専門修理工場で、適切な訓練を受けた人により即座に交換しなければなりません。

第5輪のプレートの摩耗は、目視の摩耗限度に頼らずに検査しなければなりません。図9参照 注文番号 659 920 032のSAF-HOLLAND社製リミット・ゲージが第5輪の連結ロック機構と連結ピンの摩耗チェックに推奨されます。

## SK-S 36.20 ; SK-S 36.20 D NoLube用の第5輪トップ・プレート

**危険！**

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

摩耗限度に達したら、第5輪のトップ・プレートは即座に交換しなければなりません。

**目視検査**

第5輪SK-S 36.20 ; SK-S 36.20 Dのプレートが摩耗インディケーター（指針）もしくは注油グループ（溝）まで摩耗した場合、そのプレートは交換しなければなりません。

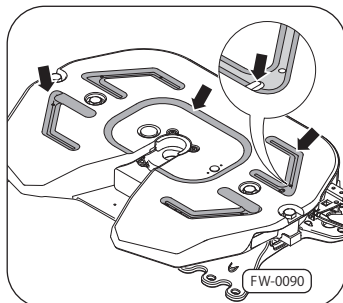


図9 第5輪SK-S 36.20 ; SK-S 36.20Dのプレートの摩耗チェック

### 第5 輪のロック / 摩耗リング

- 注文番号659 920 032のSAF-HOLLAND社製の2ゾーン・リミット・ゲージを使って第5輪のロックと摩耗リングの摩耗を調べて下さい。
- このリミット・ゲージがロックの中に滑り込む場合には、第5輪連結の遊びを調整しなければなりません。  
16ページ参照

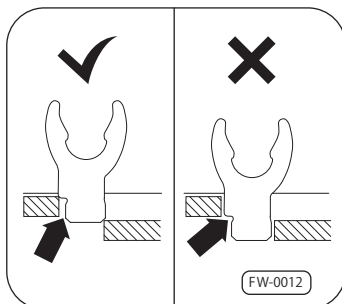


図10 第5輪のロックと摩耗リングの摩耗をチェック

### 第5輪用キングピン(トレーラ側)

- SAF-HOLLAND社製のリミット・ゲージを使用して縦と横の両方の直径を計測して下さい。図11参照
  - 71mmと49mmのこの寸法に達した場合には、製造者の取扱説明書に従ってキングピンを即座に交換しなければなりません。

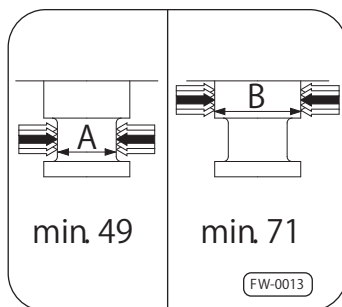


図11 第5輪用キングピンの  
摩耗をチェック

### ベアリング



#### 危険！

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

第5輪のベアリング・インサートと取り付けブラケットの部分に注油してはなりません。ベアリング・インサートは特殊コーティング付きで供給されます。

- 次の場合、ラバー・ダンパーとベアリング・インサートを交換しなければなりません。30ページ参照
  - 片側1つもしくは両側2つのベアリングの端に車両の縦方向と横方向に向かって第5輪のトップ・プレートと取り付けブラケットの間に顕著な遊びが存在している。
  - 運転中もしくは第5輪のプレートがティッピングの動き(前後に倒れる)をしている間の第5輪のトップ・プレートとベアリングの間に生じるノイズ(音)がする。(ベアリング・ブロック[ブラケット]とベアリング・ポケットの間の金属接触の可能性)

**注：**

ベアリング部分にギシギシ音もしくはキーキー音が出る。  
取付けブラケットを十分に洗浄し、塗装や汚れ等を  
ブラケットのベアリング部分から取り除かなければなりません。

## 2.6 注油

**用心！****ロックとプレートへの損傷！**

- ・ 規定の潤滑剤のみを使用して下さい。
- ・ 規定された注油ポイントだけに注油して下さい。

**第5輪連結装置 SK-S 36.20 ; SK-S 36.20 Dの注油**

- ・ 最初の連結の前に、プレートの表面をNoS2もしくはグラファイト添加剤入りの長寿命高圧グリスNLGIクラス2で十分に注油しなければなりません。
- ・ プレートの端にあるグリス・ニップルよりロック機構に十分に注油して下さい。その後は**10,000km毎**に定期的に注油して下さい。
- ・ この注油工程の前に、ヘラを使って表面から古いグリスを取り除いて下さい。
- ・ 注油の間隔は、操作状況に合わせて替える必要があります。つまり、短い間隔もあれば長い間隔の場合もあります。

### 第5輪SK-S 36.20 ; SK-S 36.20 Dのセントラル（中央）注油分配装置

- セントラル注油を取り付ける時に、本システムのために供給される締め付けオプションをなるべく適用して下さい：
  - 4つの注油ポイントの接続口 図12の位置A - プレートM8 x 1
  - 1つの注油ポイントの接続口 位置B - ロック（対応アダプター部品付きのφ8の長いホース）
  - 2つの分配アタッチメント 位置C - M6 x 1

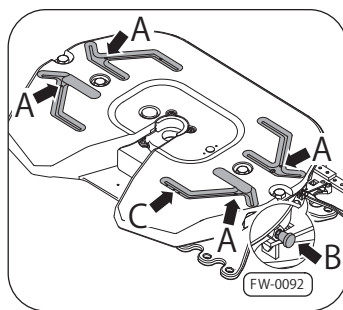


図12 第5輪SK-S 36.20の注油ポイント接続口



## 2.7 遊びの調整

第5輪のロックは、運転状況、操作やメンテナンスによって摩耗具合が変化します。ここに記載されているSAF-HOLLAND社製の第5輪連結装置のタイプは、ロックの遊び調整機能を備えています。



### 危険！

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

- 正しくない遊びの調整は、第5輪連結装置の故障を招きます。
- 作動しない第5輪を使用してはなりません。
- 故障の場合には、遊びの調整をチェックするか、SAF-HOLLAND社にお問い合わせ下さい。
- 遊びの調整は、ロック部品の摩耗分だけを埋め合わせします。トレーラ側キングピンの摩耗分の埋め合わせはしません。
- ロックの調整シロが摩耗した場合には、24ページの摩耗リングと24ページのカプラー・ジョーは交換しなければなりません。
- ロックの機能をチェックして下さい。7ページ参照

1. セミ・トレーラーを切り離し、リリース・ハンドルを図13の調整部品から2本のネジを緩めて下さい。
2. 矢印の通り穴に合わせて調整部品を置き、ネジを締めて下さい。20ページ参照  
穴の上の調整部品の配置は、ジョーに0.5mmの調整シロをもたらします。  
最大2段階調整可能です。

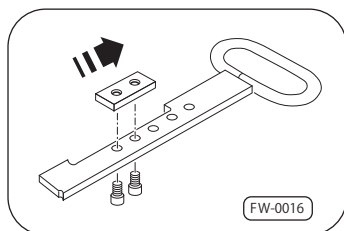


図13 ハンドル上の調整ブロック

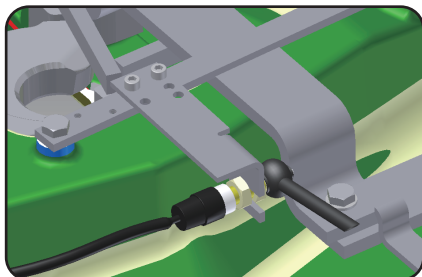


図13-1 スイッチブラケットとリミットスイッチ

3. カプラ裏面のリミットスイッチを取り外して下さい。ハンドル上の調整ブロックを調整した後、必ずカプラ裏面に取り付いているスイッチのブラケットも調整する必要があります。図13-1参照

例えばハンドル上の調整ブロックを1段階移動させた場合は図13-2の様に1段階目の位置にボルトを取り外し移動させます。2段階移動させた場合は2段階目の位置に移動させなければなりません。この作業を行わずに連結を行うとスイッチが破損する恐れが御座います。

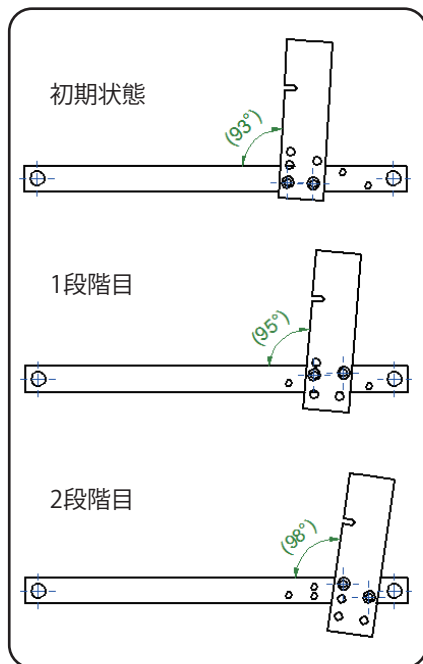


図13-2 スイッチブラケットの調整



### 危険！

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

- ロック機構の機能は、新しいキングピンを使用して、強制操舵付きでないセミ・トレーラーを使用して試験しなければなりません。
- 第5輪のジョーとキングピンの間に少なくとも0.5mmの遊びが無ければなりません。

4. 連結を行って下さい。2ページ参照
5. ロックが極めてきつい、もしくは調整部品がプレートの端に完全に位置しない場合は、調整部品の穴位置を1つ後にずらさなければなりません。調整後にそれでもまだ遊びがあるならば、ジョーが摩耗しているなので、24ページ記載の摩耗リングと25ページ記載のカプラー・ジョーを交換しなければなりません。
6. ロックのチェックを行って下さい。7ページ参照
7. リミットスイッチを車両メーカーの基準に従って取り付けてください。

J P

## 3 修理

### 3.1 一般修理説明



### 危険！

**重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！**

- 修理作業は、公認の専門修理工場で、適切な訓練を受けたスタッフによってのみ行われなければなりません。
- 修理可能な状態に無い構成部品は全て交換しなければなりません。
- 損傷のある部品を使用してはなりません。SAF-HOLLAND社は、法的に有効な規格と基準に対応する19ページの“工具リスト”の章に記載されている工具の使用を推奨します。



**危険！**

- ネジとナットを締めるためにインパクトドライバーを使用しないで下さい。
- ネジと安全要素なものは一回のみの使用として下さい。
- 第5輪の部品を溶接しないで下さい。
- 各々の修理後に第5輪の機能チェックを行って下さい。
- 第5輪は、DIN規格の取り付け用のマウンティング・プレートの上に取り付けて下さい。弊社のマウンティング・プレートと付属の締め具のセットの使用を推奨します。
- マウンティング・プレートの設計は、車両のフレーム幅と全体の要求取付け高さによって変わります。
- 第5輪は、マウンティング・プレートに少なくとも8本の8.8等級のM16のネジで締め付けなければなりません。
- 締め付けトルクのスペックを厳しく順守しなければなりません。20ページ参照

## 3.2 工具リスト

## メンテナンスの箇所に求められる工具（道具）

	数量	ベアリング	ロック	磨耗リング	ト注油プレート
トルクレンチ	1	X	X	X	X
インサート・ヘキサゴン・ソケット7	1	-	-	X	-
インサート・ヘキサゴン・ソケット17	1	X	-	-	-
インサートWAF 30	1	-	-	-	-
ハンマー	1	-	X	X	-
コンビネーション・プライヤー	1	-	X	-	-
ドリフトφ30mm	1	-	X	-	-
中間サイズのスクリュードライバー	1	X	-	X	-
リング/オープンエンド・スパナ WAF 17	1	X	-	-	-
φ2.3mmのアウター・セーフティー・リング用の円頭プライヤー	1	-	X	-	-

	数量	ベアリング	ロック	磨耗リング	ト 注 油 プ レ ー ト
スプリング・フック	1	-	X	-	-
インサート・ナット・トルクス T50	1	-	-	-	X

### 3.3 トルク



**危険！**

#### ネジ接続の緩みによる事故の危険

- ・ ネジ山にオイルやグリスが付いてはなりません。
- ・ ネジはトルク・レンチで締めて下さい。
- ・ ネジの安全保証の付いた（マイクロカプセル化した）純正のネジのみを使用して下さい。
- ・ ネジは一回のみの使用として下さい。

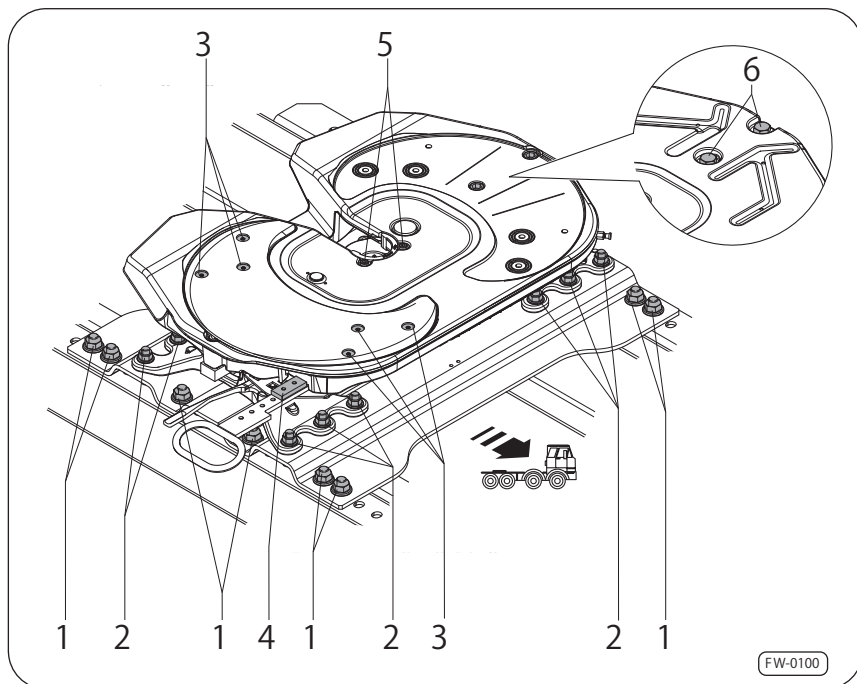


図14 第5輪の締め付けトルク

FW-0100

図14 品目	取付け位置	ネジ接続	締め付けトルク (Nm)	対辺寸法 (WAF)
-1-	車両フレーム上の マウンティング・ プレート <sup>2)</sup>	アウターもしくはインナー・ ヘキサゴン・ネジ (8x) 最低M20x1.5 最低8.8	350	WAF 30
-2-	マウンティング・ プレート上の第5輪	アウター・ヘキサゴン・ ネジ (8x) 最低M16x1.5mm 最低8.8	190	WAF 24
-3-	ハンドル	ヘキサゴン・ソケット付き シリンダー・ボルト (2x)	25	インナー・ ヘキサゴン 6
-4-	摩耗リング	ヘキサゴン・ソケット付き シリンダー・ボルト (2x)	46	インナー・ ヘキサゴン 7
-5-	ブラケット上の トッププレート	SK-S 36.20/SK-S 36.20 D: アウター・ヘキサゴン・ ネジ (4x)	400	WAF 30
		SK-S 36.20 W/SK-S 36.20 DW & SK-S 36.20 NoLube/SK-S 36.20 D NoLube: インナー・ヘキサゴン・ ネジ (4x)		インナー・ ヘキサゴン 17

<sup>2)</sup> 基本的には車両製造メーカーの仕様を遵守しなければなりません。

### 3.4 ISOブラケット(マウンティング・ブラケット)の脱着方法

#### ISOブラケット(マウンティング・ブラケット)の取り外し

1. ブラケットを固定するネジ(4x)  
(図15の矢印)を適正な工具で  
取り外します。このネジは再利用  
できません。

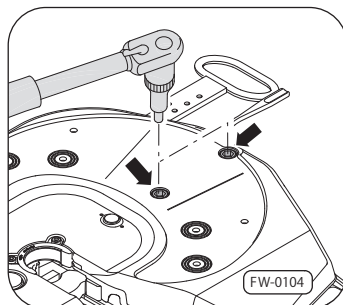


図15 ブラケットを固定しているネジを  
取り外す

- クランプを両側とも横方向（図16の矢印1）に引いて下さい。ラバー・ダンパーはブラケット(ブラケット・ブロック)の中に残ります。
- リフティング装置(ホイスト等)を使用して、第5輪を適切な作業台の上に置いて下さい。マウンティング・ブラケットはトラクターの上に残ります。

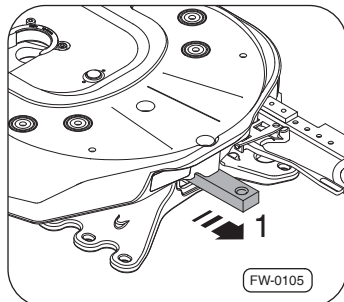


図16 クランプを引き出す。

## ISOブラケット(マウンティング・ブラケット)の取り付け

**用心！**

**第5輪をマウンティング・ブラケットの上に降ろして設置する際に、正確に合わせる様にして下さい！**

**注：**

- 取付けを容易にするために、図32のベアリング・シェルの下側のベアリング・インサートに少量のグルーもしくはシリコンを塗付して下さい。
- 洗浄剤を使用せずにマウンティング・ブラケット（ベアリング・ブロック）をドライクリーニングして下さい。図30参照

- リフティング装置(ホイスト等)を使用して、第5輪のプレートをトラクターの上に取り付けられたマウンティング・ブラケットの上に位置して下さい。（進行方向に注意して下さい。）
- 両側の横方向（図17の矢印1）にクランプを取り付けて下さい。同時に、矢印2のスレッドのチャンファー（面取りした面）の正しい位置を確認して下さい。（チャンファーが上向きになります。）

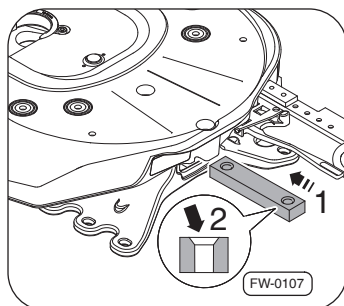


図17 インサート・クランプ



3. 新品のネジ(4x)(図27の矢印をベアリング・ブロック(ブラケット)に挿入し適正なトルクで締め付けてください。20ページ参照
4. リリースハンドルを引っ張りロック機構を解除します。1ページ参照

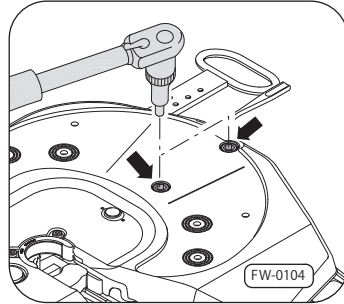


図18 ブラケット上にトッププレートを取り付ける

### 3.5 磨耗リングの交換

#### 磨耗リングの取り外し

1. ネジを緩めて、ネジ (2x) を処分して下さい。図19の部品1参照
2. 90度磨耗リングを回して取り外して下さい。部品2参照
3. 第5輪のプレートの磨耗リングの取付け位置を綺麗にして下さい。(付着部分と剥離部分)、(例えばアルコールを使って)

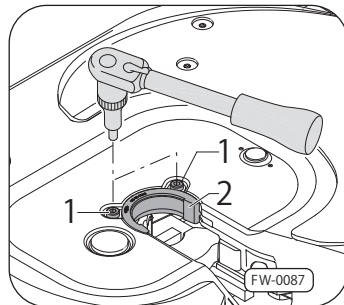


図19 磨耗リングの交換

JP

## 摩耗リングの取り付け



### 危険！

重大もしくは致命的な怪我を引き起こす可能性のある交通安全及び運行安全性の欠如による深刻な交通事故の危険！

- ・ 逆向きの取り付けは不可です！
- ・ 摩耗リングの上側の端部は第5輪のプレートと面一にしなければなりません！

1. 摩耗リングを正しい位置に置いて下さい。取付けるために、摩耗リングのマーク（SAF HOLLAND社のロゴと部品番号）と幅広のリセス（くぼみ）を上向きにしなければなりません。

2. 長寿命高圧グリス<sup>1)</sup>を塗付し所定の位置に新しい摩耗リングを押し込み、90度回転して下さい。

3. 新しいネジ（2x）で新しい摩耗リングを手で締めて固定して下さい。

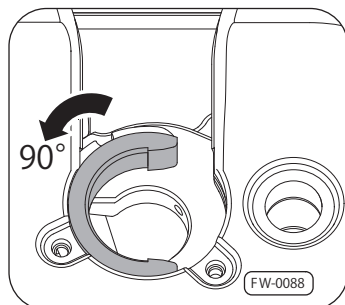


図20 摩耗リングの取り付け

4. 20ページに記載の規定締め付けトルクまでネジを締め付けて下さい。

## 3.6 ロック部品の交換

### ロック・ジョーの取り外し



### 危険！

キングピンを取り外す時には、保護グローブを着用しなければなりません。

<sup>1)</sup> 二硫化モリブデン入りのNLGIクラス2のグリス又は、グラファイトグラス


**用心！**

素材の洗浄には金属と塗装物も含まれます。製造者の取扱説明書に従わなければなりません。


**注：**

留め金は、常にカプラー・ジョーと一緒に交換しなければなりません。

1. 22ページを参照して第5輪のプレートを取り外し、最低10m以上の高さのサポートが付いている適切な作業台の上に平らに置いて下さい。マウンティング・ブラケットはトラクターの上に残ります。

2. カプラー・ジョーからスプリングの留め金を外して下さい。図21 矢印1

3. 矢印2のロックを閉じた位置に持って来て、同様に矢印3のリリース・ハンドルからスプリングの留め金を外して下さい。

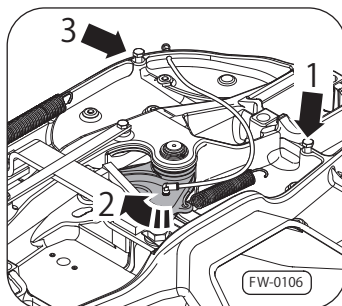


図21 スプリングの留め金を外す

4. サークリップ (図22の部品1) とサポート・ワッシャー (部品2) を取り外して下さい。

5. カプラー・ジョーからSK-S 36.20 W / SK-S 36.20 DW の注油ライン (部品3) を取り外して下さい。  
(通常モデルには付いておりません)

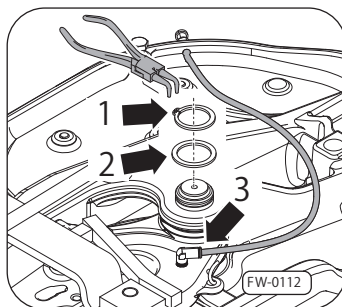


図22 ボルトの留め具を外す

6. 図23の矢印のピンをカプラー・ジョーから図のような工具を用いて取り外して下さい。

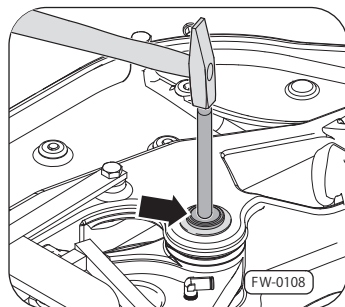


図23 ピンの取り外し

7. カプラー・ジョーを取り外して下さい。  
図24の矢印参照
8. 第5輪のプレートの取り付けピンを（例えばアルコールで）綺麗にし、長寿命高圧グリスを塗付して下さい。
9. 留め金を外して下さい。

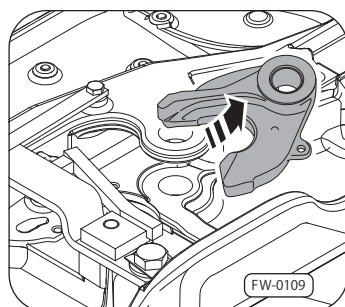


図24 ロック部品の取り外し

### ロック部品の取り外し



#### 危険！

キングピンを取り外す時には、保護グローブを着用しなければなりません。



#### 用心！

カプラー・ジョーのテンション・スプリングの正しい取付け位置に注意して下さい。図27参照 アイレットの開口部は矢印の方向、つまり下向きでなければなりません。

1. 目に見える損傷があるか図25の矢印1のロッキング・バーをチェックし、必要があれば交換して下さい。
2. 新しい留め金を挿入して下さい。
3. 新しいカプラー・ジョーを挿入し、固定して下さい。図25参照

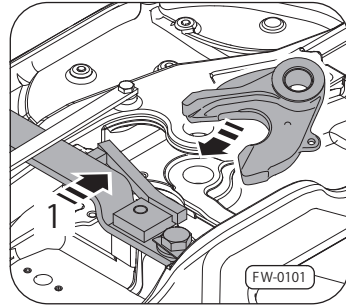


図25 ロック部品の挿入


**注：**

特殊モデルのSK-S 36.20 W / SF-S 36.20 DWについては、カプラー・ジョーに注油ライン（部品3）を取り付けて下さい。

4. サポート・ワッシャー（図26の部品2）と一緒にピンを図23の様に挿入し、サークリップ（部品1）を固定して下さい。
5. スプリング（図27の矢印2）をカプラー・ジョーとリリース・レバー（矢印1）に引っ掛けて下さい。

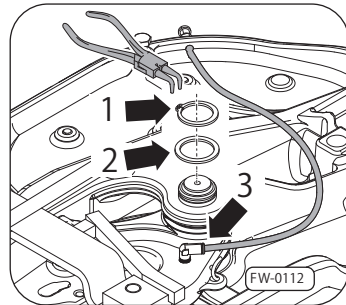


図26 ピンの固定

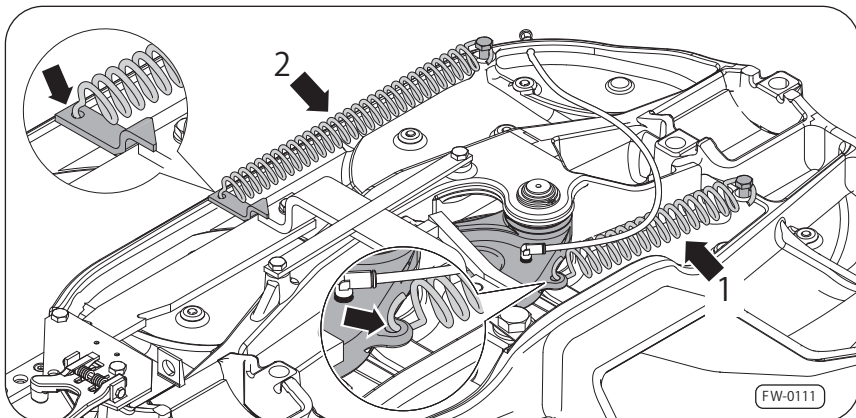


図27 スプリングを引っ掛ける

6. ISOブラケット(マウンティング・プレート)を取り付けてください。  
23ページ参照
7. 第5輪のロックを解除し、必ず動作確認を行ってください。  
1ページ参照

### 3.7 ベアリング・インサート / ラバー・ダンパーの交換

#### ベアリング・インサート / ラバー・ダンパーの取り外し



#### 注：

ラバー・ダンパーとベアリング・インサートは常にペアで交換しなければなりません。

1. 第5輪のプレートを取り外し（22ページ参照）、適切な作業台の上に置いて下さい。マウンティング・ブラケットはトラクターの上に残ります。

2. ベアリング・インサート（図28 矢印1）をスクレュードライバを使ってテコの要領で外して下さい。

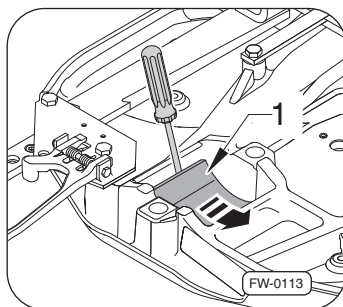


図28 ベアリングの交換

3. 両側のマウンティング・ブラケット（ベアリング・ブロック）から横に向かって図29のラバー・ダンパーをチェックして、押し出して下さい。

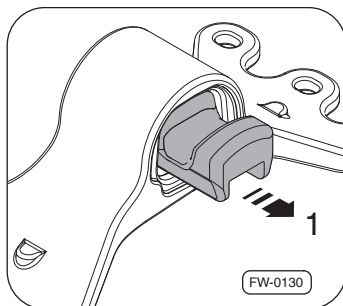


図29 ラバー・ダンパーの取り外し

4. 図30の矢印1のマウンティング・ブラケット（ベアリング・ブロック）を（洗剤を使わないで）ドライクリーニングして下さい。

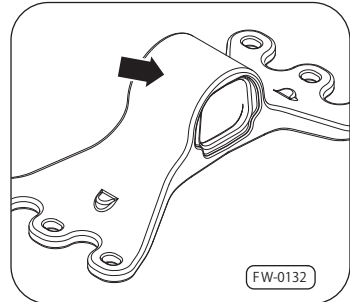


図30 マウンティング・ブラケット（ベアリング・ブロック）の洗浄

### ベアリング／インサート／ラバー・ダンパーの取り付け



#### 用心！

第5輪のプレートをマウンティング・ブラケットの上にセットする際に、正しく合う様にして下さい！



#### 注：

- ・ ベアリング・インサートもしくはポケットに注油又はグリスを塗付しないで下さい。
- ・ マウンティングを容易にするために、少量のグルーもしくはシリコンをベアリング・シェルの裏側のベアリング・インサートに塗付して構いません。

1. 新しいラバー・ダンパー（図31）をマウンティング・ブラケット（ベアリング・ブロック）の開口部に矢印1の様に横から押し込んで下さい。その時に正しい位置を確認して下さい。
2. 図32の矢印2のベアリング・シェルの下側の新しいベアリング・インサートに少量のグルーもしくはシリコンを塗付して下さい。

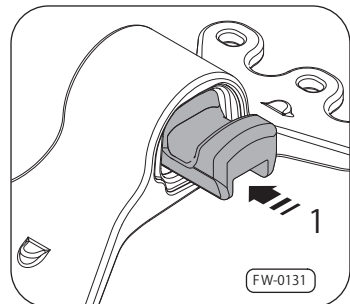


図31 ラバー・ダンパーの挿入



3. 手でベアリング・ポケットに新しいベアリング・インサート（矢印1）を押し込んで下さい。
4. 第5輪のプレートを取り付けて下さい。  
23ページ参照

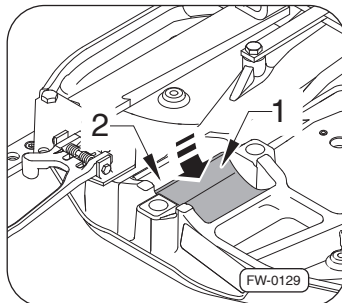


図32 インサート・ベアリングの挿入





**SHINKO BOEKI**  
EST.1966

## 伸工貿易株式会社

〒150-0002

東京都渋谷区渋谷1-9-8

朝日生命宮益坂ビル 8F

TEL:03-5468-6133

FAX:03-5468-6136

URL:[www.shinkoboeki.co.jp](http://www.shinkoboeki.co.jp)

E-Mail:[k-uyama@shinkoboeki.co.jp](mailto:k-uyama@shinkoboeki.co.jp)