



パブコサービスニュース

第9号

発行日 2012年 04月18日

品質管理部 品質保証課

《ウイング油圧ホース交換作業に関するお知らせ》

いつも弊社のアフターサービス推進にご協力を賜り、誠にありがとうございます。
この度、ウイング油圧ホース交換作業に関する注意事項を取り纏めましたので、
実作業に反映頂けますよう宜しくお願い申し上げます。

《対象部品》

口金具……セルフフィットFTシリーズ FT04R(PT1/4テーパーねじタイプ)
油圧ホース…ホースSPLシリーズ SPL04

《注意事項》

1. ホース長さの決定
この口金具は加圧と共にホースが露出してカシマる構造となっておりますので、移動量約11mmを考慮したホースの長さにして下さい。
2. ホースの裁断……別紙①
専用のホースカッター、もしくは鋭利なカッター等を用いて平滑及び垂直にカットして下さい。
※裁断面が10°以上傾くと油漏れやホース抜けの原因となります。又、ハサミは裁断面が凸凹になりますので使用しないで下さい。
3. マーキング……別紙②
ホースが口金具に完全に挿入されたことを確認するため、必ず挿入側ホースの端部から26mmの位置にホワイトペン等で印を付けて下さい。(以下:ホース挿入マーク)
※現行のホース側面には約26mmピッチで白点マーキングが施されています。また口金具のVノッチから端部までの長さが26mmとなりますので目安としてご使用下さい。
4. ホースの挿入……別紙③
ホース挿入マークが口金具端部と重なるまでホースを挿入して下さい。
加圧するとホース挿入マークが約11mm移動しますので、移動量を必ず確認して下さい。
※ホースの挿入不足は油漏れ、ホース抜けの原因となります。
5. ホースの最小曲げ半径
ホース内側で半径35mmを遵守して頂き、無理に折り曲げたりしないようお願い致します。
※ホースがキンク(折れ、よれ、潰れ)した状態での使用は、ホースの破裂に至る可能性があります。
6. ホース抜けの処置
ホース抜け不具合の場合は、抜けたホースの再利用は避け新規一本物での交換をして下さい。
また、口金具も再利用をせず、新規交換願います。
※抜けたホースをそのまま再挿入したり、抜けた部分をカットして再挿入しますと油漏れやホース抜けの原因となります。口金具の締め付け適正トルク値は2.5~3.0kgfmです。
7. ホースクランプ位置
ホースのクランプは、口金具から500mm以上離れた所でクランプして下さい。
※500mm以下でクランプする場合は、一度加圧を行いホース移動完了後にクランプして下さい。

今後も、指定サービス工場様向けに「サービスニュース」を配信させていただきますので、
何卒ご協力の程、宜しくお願い申し上げます。

【お問い合わせ先】

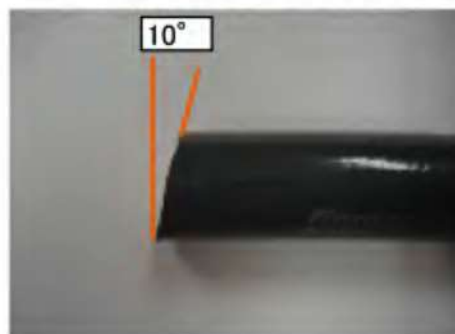
株式会社パブコ 品質管理部 品質保証課
〒243-0402
神奈川県海老名市柏ヶ谷456番地
TEL046-235-8525 FAX046-235-7964

① ホースの裁断

ホースは平滑及び、垂直に裁断して下さい

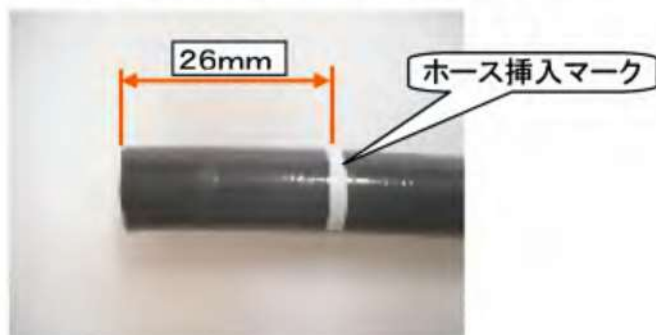


10° 以上傾けないで裁断して下さい



② マーキング

ホース端部から26mmの位置に印を付けて下さい



Vノッチから端部迄が26mmとなります



③ ホースの挿入

挿入マークが口金具端部と重なる迄、挿入して下さい 加圧すると挿入マークが約11mm程移動します

