

2026 年 5 月 28 日

お 客 様 各 位

日本車輛製造株式会社
建設機械本部 サービス部

オーガシム調整について

拝啓、貴社益々御清栄のこととお慶び申し上げます。

平素は弊社製品をご愛用頂き、誠にありがたく厚く御礼申し上げます。

さて、首題の件、下記の通り案内、申し上げます。

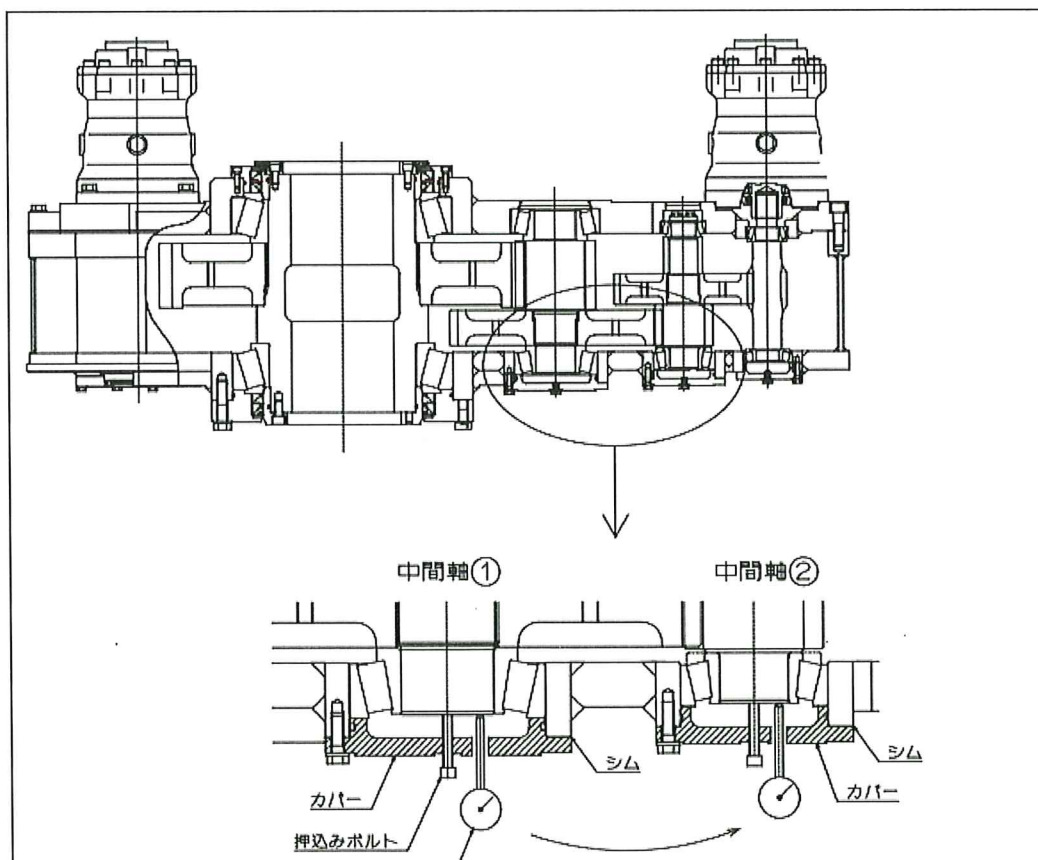
敬 具

— 記 —

この度、既存機オーガ減速機のベアリングカバーの形状を変えることでシム調整が容易に行える方法が考案されましたのでご案内させていただきます。

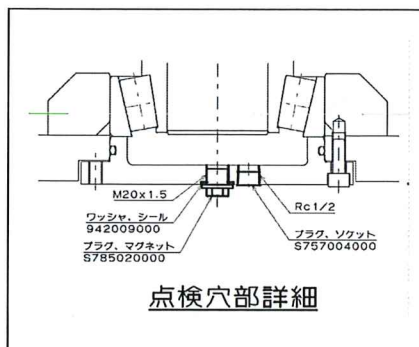
概要

オーガ減速機下面のベアリングカバーに押込みボルト用ねじ穴と計測用穴を追加することでオーガを機械本体から脱着することなく、シム調整作業が行えるようにするものです。

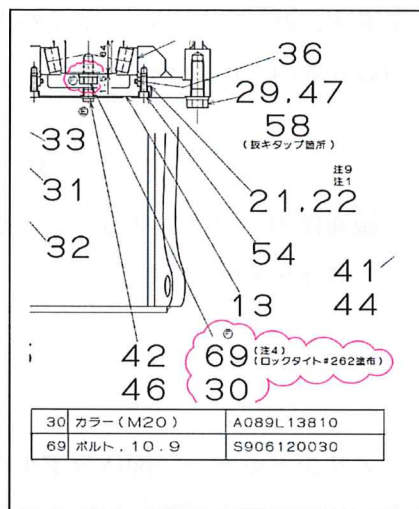


1. 注意点

- 旧カバーから新カバーへ変更する際には
ワッシャシール[942009000]
プラグマグネット[S785020000]
プラグソケット[S757004000]
の追加手配が必要になります。

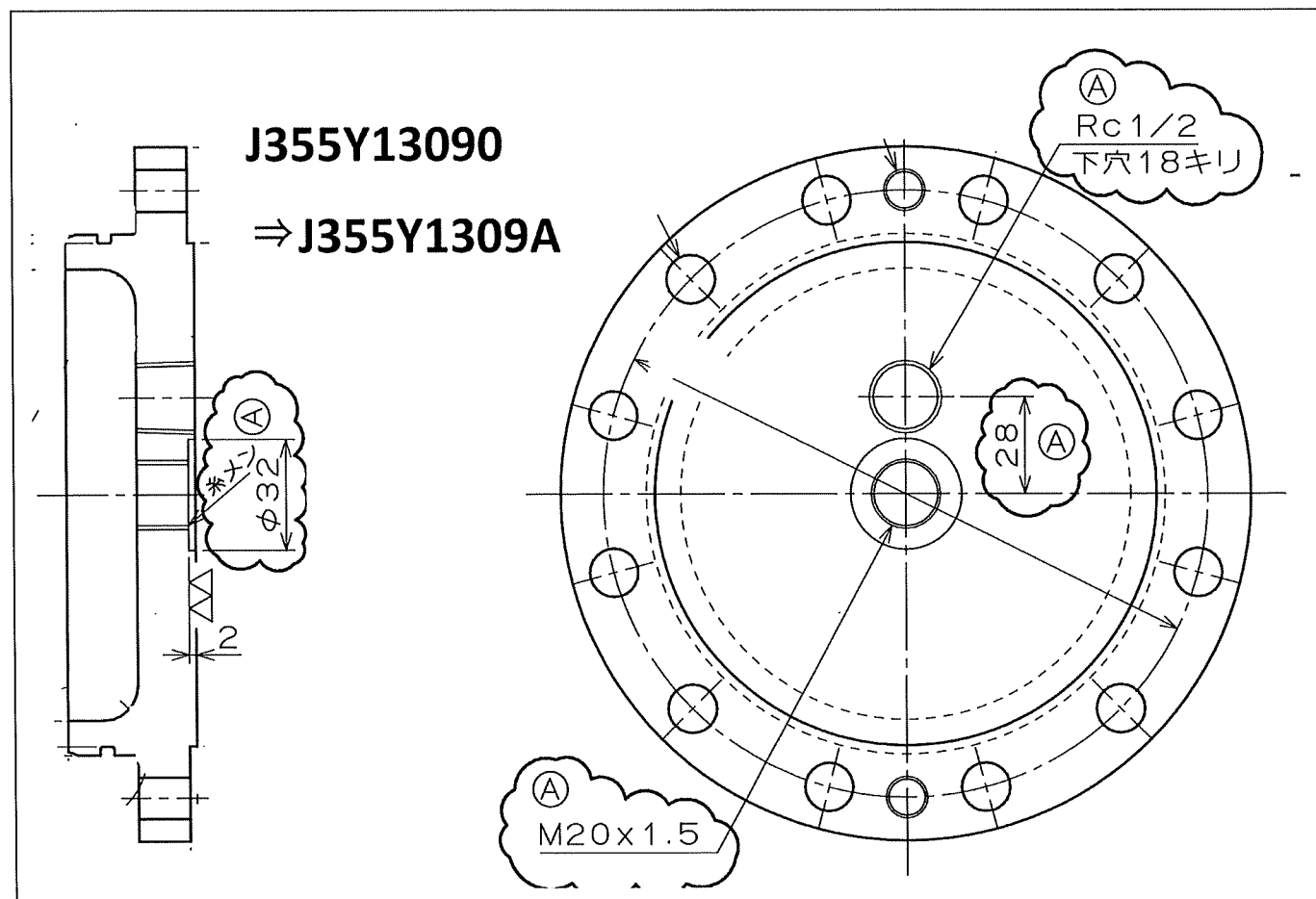
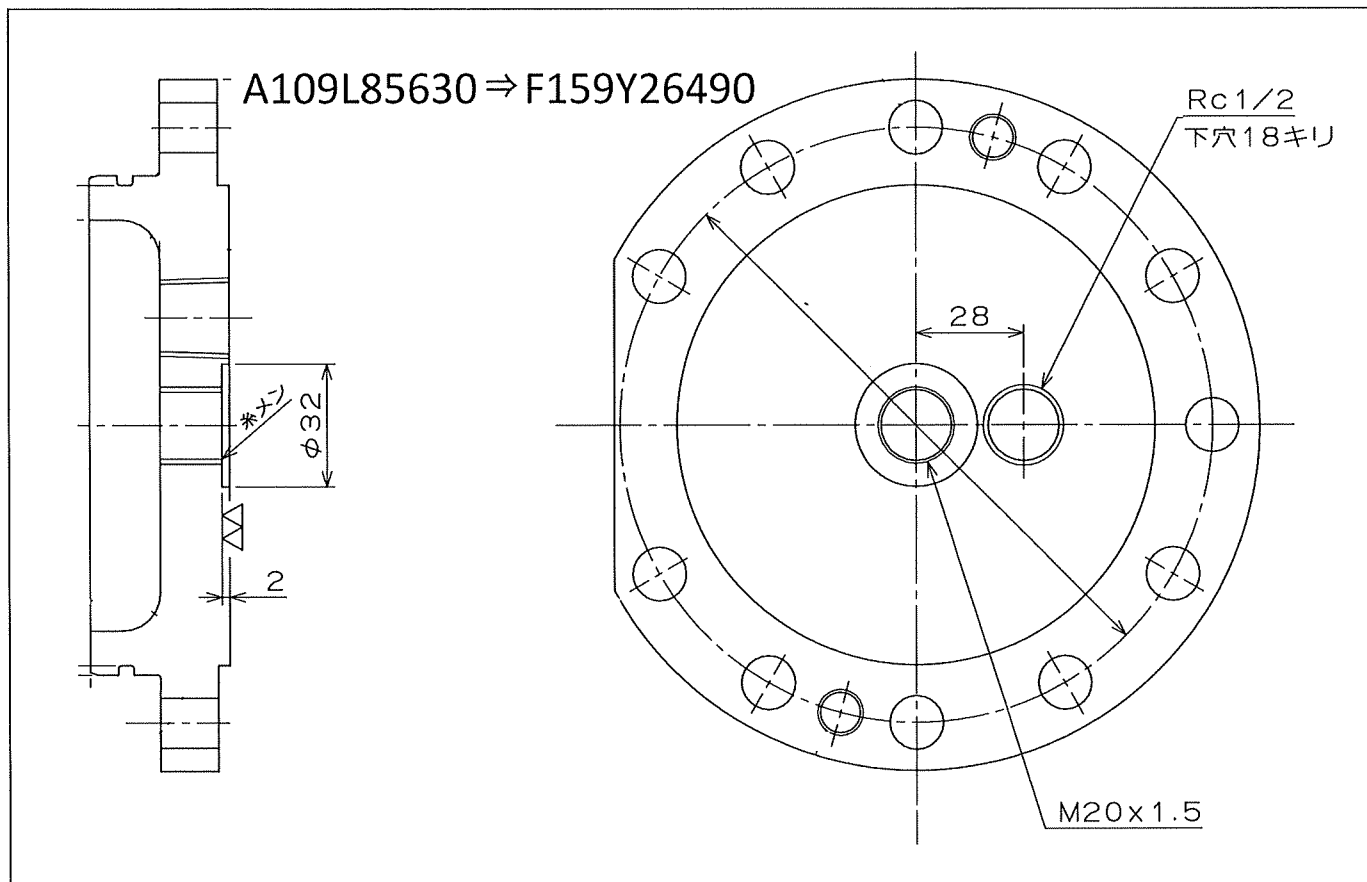


- 一部オーガは押込みボルトをシャフトに当てるためにシャフトへボルトを装着する必要があります。



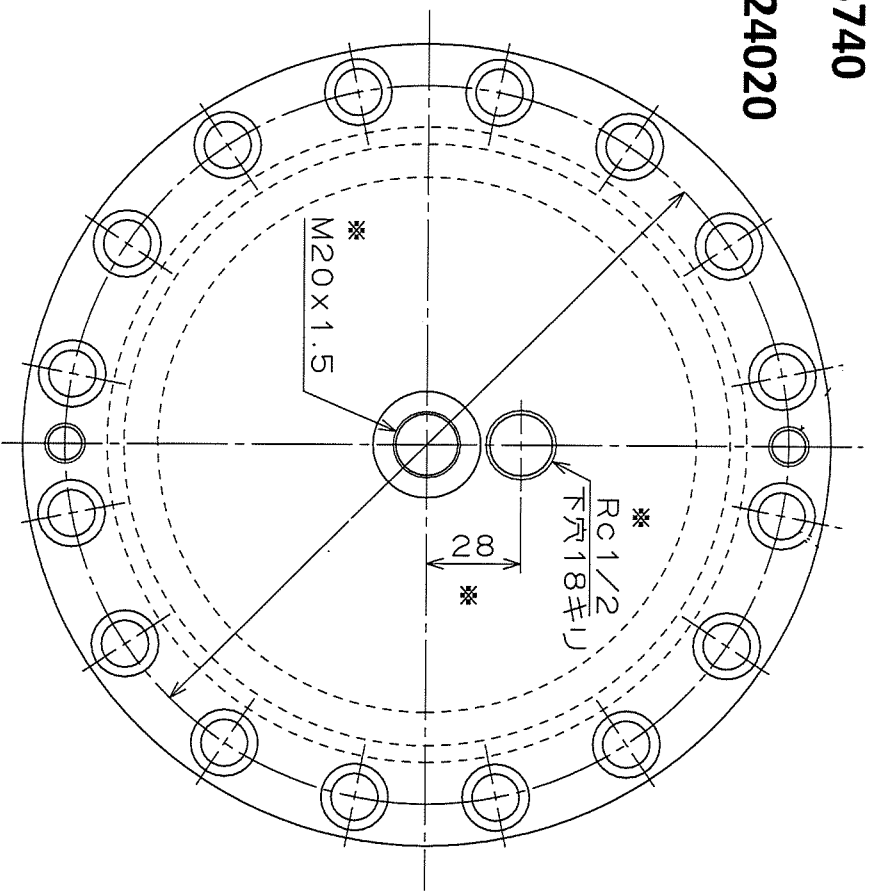
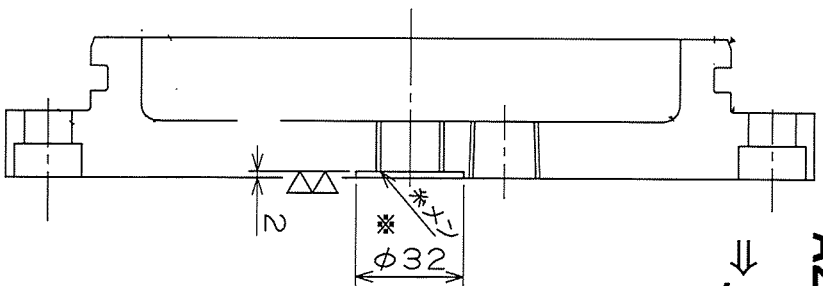
2. カバー改造

以下にベアリングカバーに実施する改造図を示します。



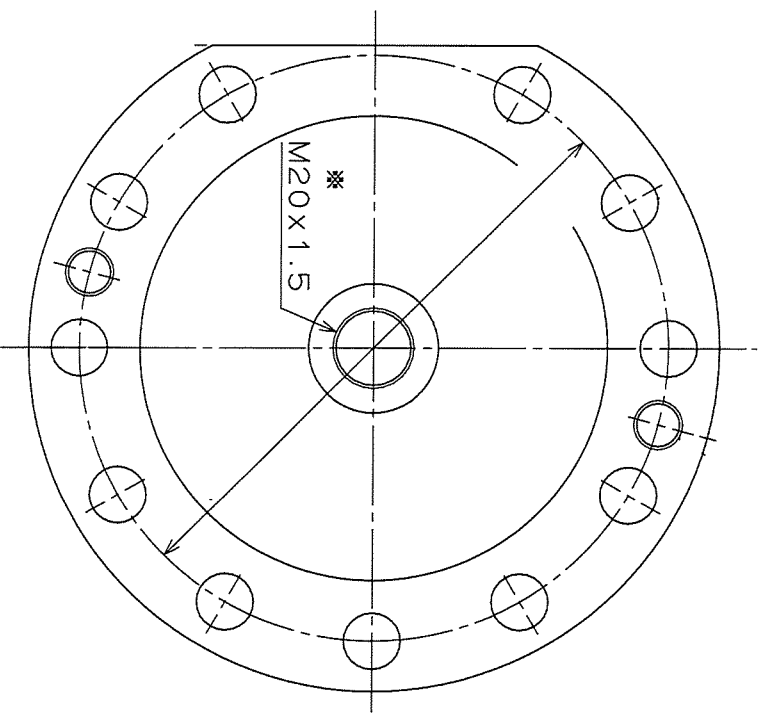
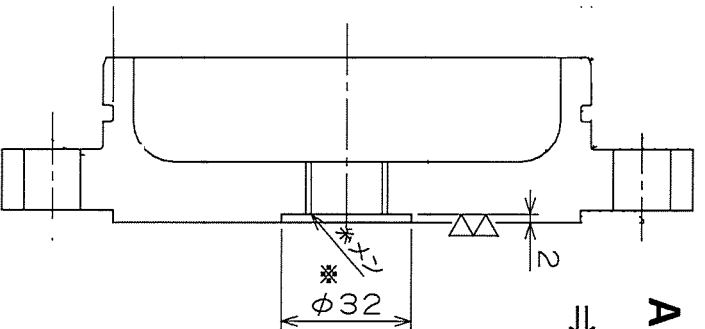
A257L86740

⇒J357Y24020

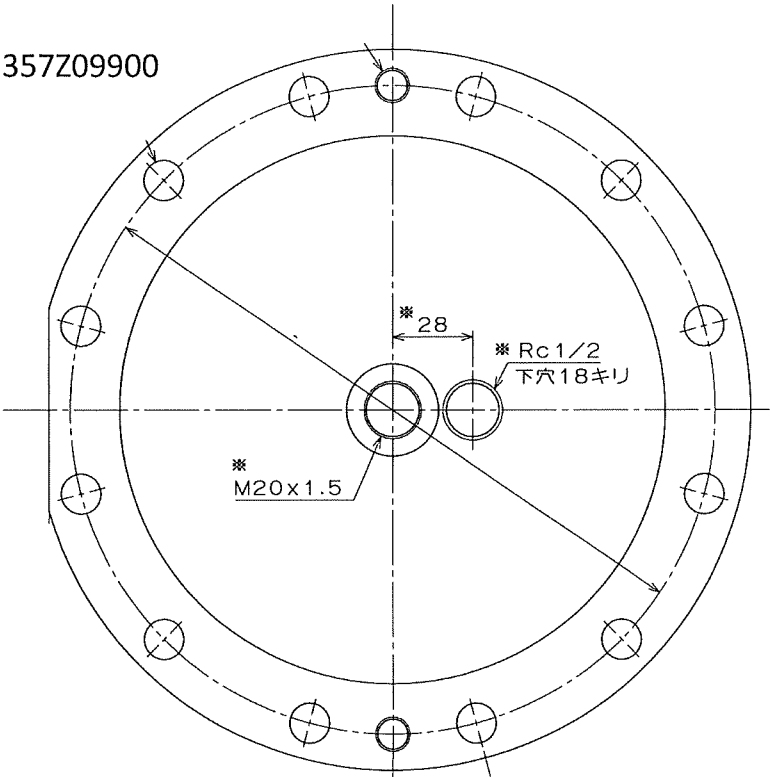
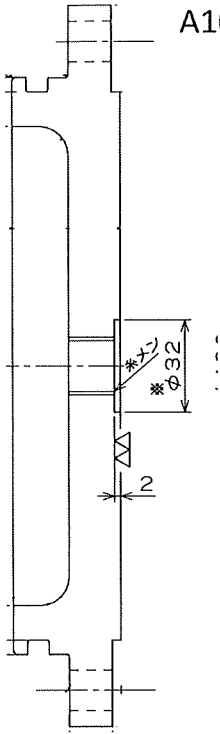


A109L85640

⇒J357Y24070



A109M45530 ⇒ J357Z09900



3. 点検方法

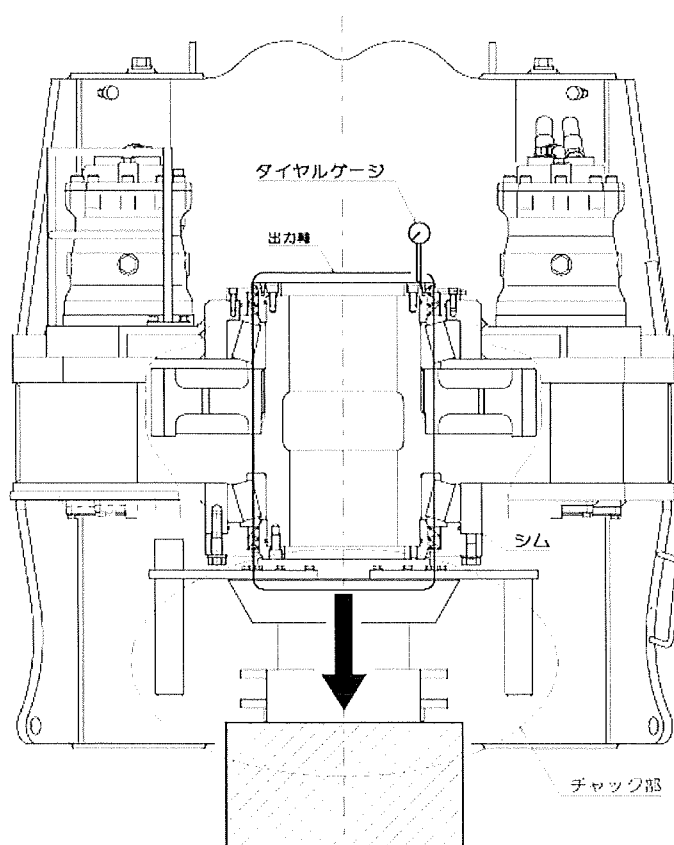
以下に取扱説明書より抜粋したものを添付します。

⚠ 注 意

- 油圧オーガのメンテナンスとして、減速機のシム調整が必要です。
稼働時間 1000Hr または 1 年のいずれか早い時期のギヤ・オイル交換の際に、油圧オーガ減速機のシム調整を実施してください。
シム調整の実施を行わず使用し続けると、油圧オーガの早期破損につながります。
シム調整実施については、最寄りの弊社サービスセンターまたは指定サービス工場へご用命ください。

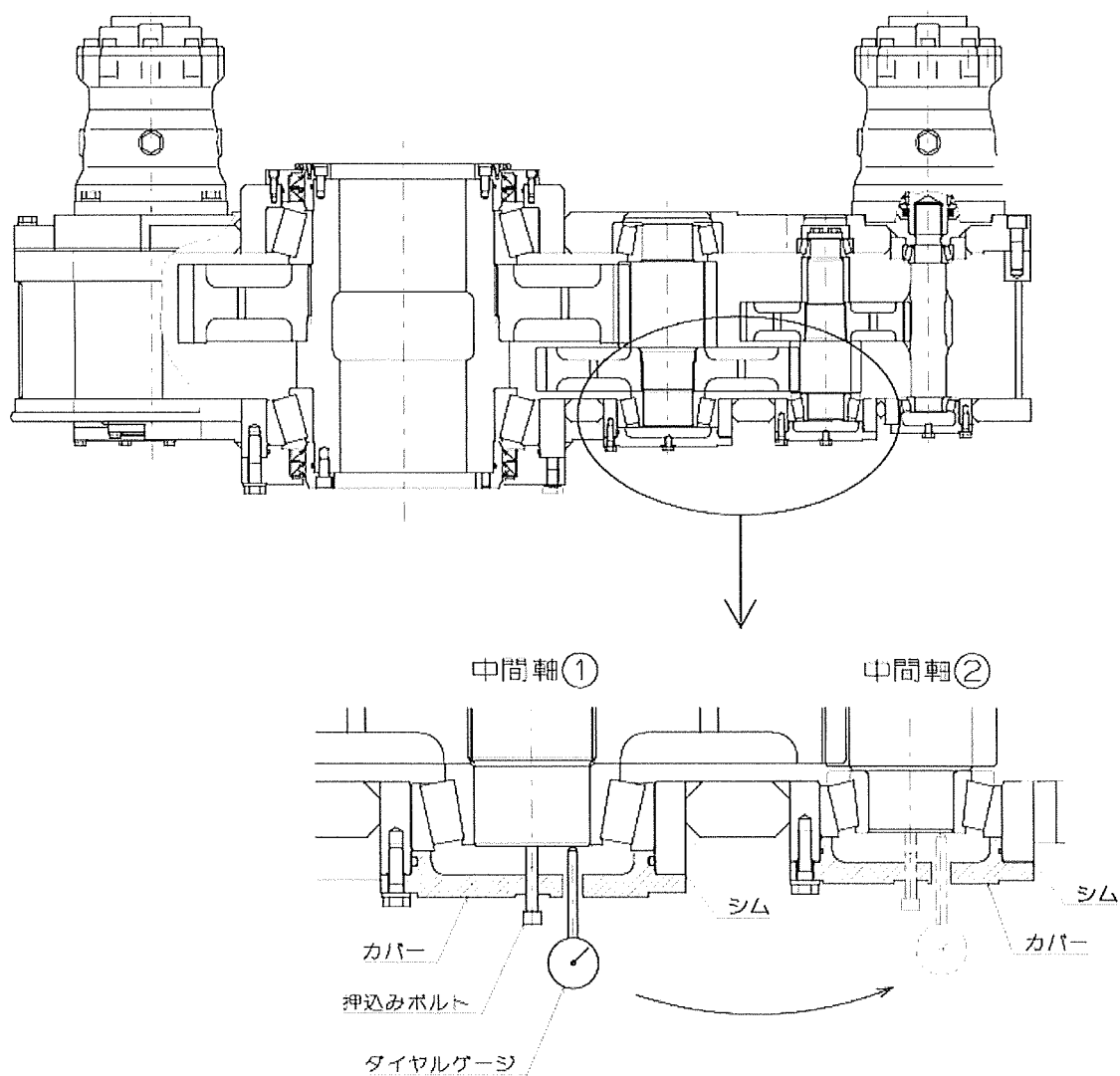
<出力軸調整手順>

- 1 オーガ内のギヤオイルを抜き取ってください。
- 2 チャックのシリンダ、スプリング、スライダを取り外して、下図の状態にしてください。
- 3 出力軸のカバー部にダイヤルゲージをセットしてください。
- 4 オーガ下に架台を置いて、ゆっくりオーガを下降させ架台にチャックブラケットを押し当ててください。ダイヤルゲージの針が動かなくなったら数値を記録してください。
- 5 ダイヤルゲージで測定したガタの分だけシムを抜き取りシム調整を行ってください。(隙間量の目安参照)
- 6 シムを抜いてカバーを組みなおしたら、再度架台に押し当ててダイヤルゲージの針が動かないことを確認してください。



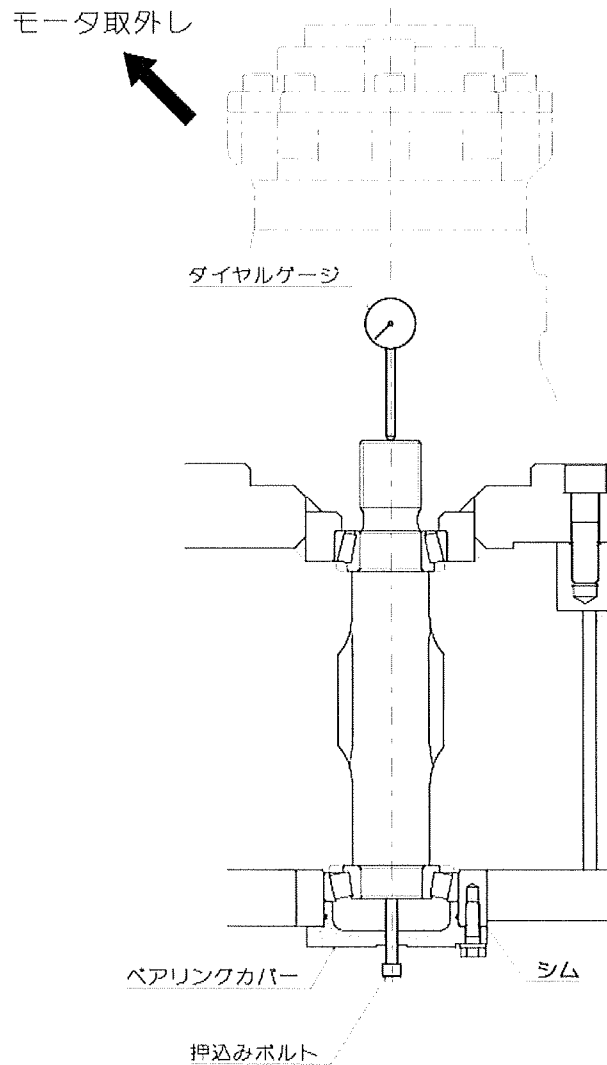
<中間軸調整手順>

- 1 チェックブラケットを取り外してください。
- 2 中間軸①(出力軸に近い側)のベアリングカバーのプラグを取り外してください。
- 3 ベアリングカバー中央横の穴から、入力軸にダイヤゲージが当たるようにセットしてください。
- 4 ベアリングカバーの中央穴タップに押し込みボルトを締めこんで入力軸を押し上げてください。
ダイヤルゲージの針が動かなくなったら数値を記録してください。
- 5 ダイヤルゲージで測定したガタの分だけシムを抜き取りシム調整を行ってください。
- 6 もう片方の中間軸①のシム調整も同様に行ってください。
- 7 中間軸②のシム調整も同様に行ってください。



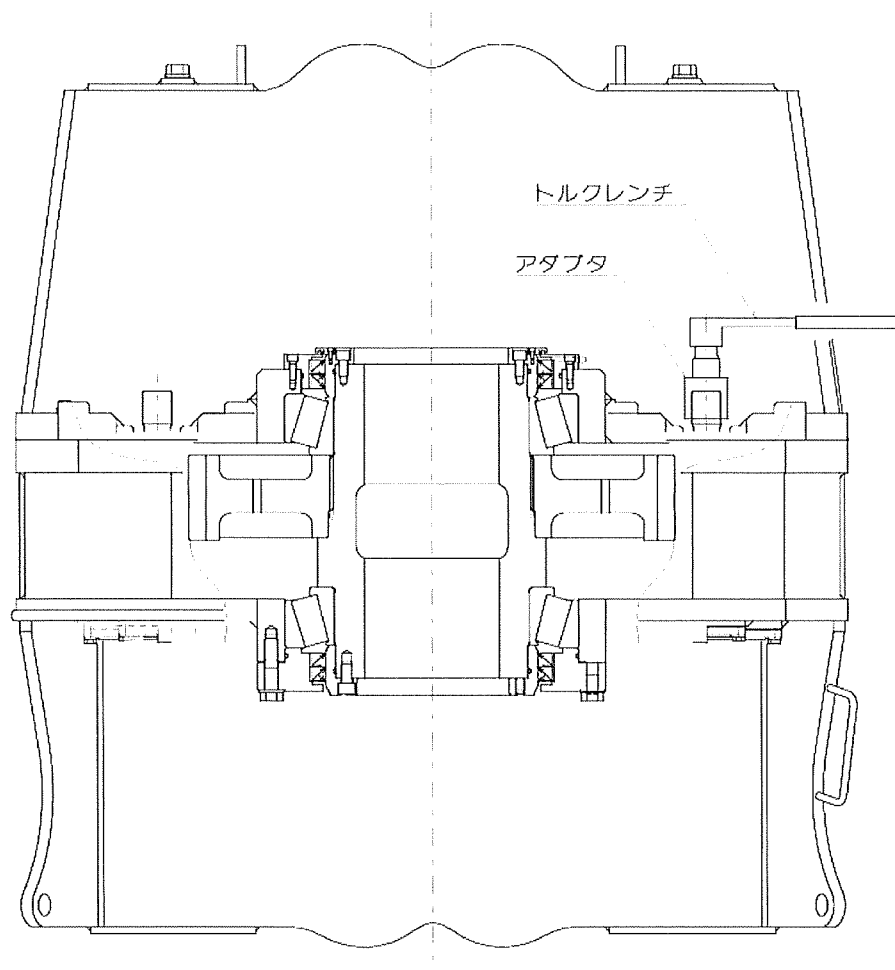
<入力軸調整手順>

- 1 油圧モータを取り外してください。
- 2 ベアリングカバーのプラグを取り外してください。
- 3 入力軸の上端にダイヤルゲージをセットしてください。
- 4 ベアリングカバーの中央穴タップに押し込みボルトを締めこんで入力軸を押し上げてください。
ダイヤルゲージの針が動かなくなったら数値を記録してください。
- 5 ダイヤルゲージで測定したガタの分だけシムを抜き取りシム調整を行ってください。
- 6 もう片方のシム調整も同様に行ってください。



＜調整確認＞

- 1 入力軸にアダプタを介してトルクレンチを取り付け、入力軸が回り始めるトルク値を測定してください。
- 2 トルク値が 5.4～7.5Nm(HA-450SK-45W、HA-400SK-45W)を大幅に超えている場合はシムを抜きすぎているので、シム調整を再度行ってください。
- 3 適正トルクにて調整を終えたら、油圧モータとチャックを取り付け復旧してください。



【隙間量の目安】

	出荷時基準値	シム調整時	ベアリング交換時
出力軸	予圧+0.3を加える (測定値から 0.3mm分シムを抜く)	±0	予圧+0.3を加える (測定値から 0.3mm分シムを抜く)
中間軸	±0	±0	±0
入力軸	±0	±0	±0

弊社といたしましては、今後ともより良い製品を提供させて頂く所存ですので、何卒ご高承賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

