

## 車輪付きサーボモータSWRシリーズのタイヤ交換方法について

SWRシリーズのタイヤはポジロック（三木プーリ製）で減速機出力シャフトに固定されています。ポジロックは軸とハブを摩擦力で締結するフリクションジョイントです。



### 1) タイヤの取外し方法

#### ① 安全確認

ポジロックにトルク、スラスト力などが掛かっていないか、またシャフト、ハブの自重が掛かり落下などによる危険がないかなどの安全を確認してから作業を進めてください。（ポジロックはセルフロック機構ではありません。クランピングボルトを緩めることにより締結力が瞬時に解除されます。）

#### ② 取り外し

安全確認後クランピングボルトを対角線的に緩めますとシャフトおよびハブ（タイヤ）より自動的にポジロックは分離されます。条件によりクランピングボルトを緩めても取り外すことができないことがあります。このとき無理に取り外すとシャフト、ハブおよびポジロック本体を破損することがありますので絶対に行わないでください。

クランピングボルトを緩めても自動的に緩まないときはクランピングボルトの頭部を軽く叩き、さらにポジロックのマーク（クランピングボルトを囲む丸印）の付いた箇所に取り外し用ネジ穴（クランピングボルトよりも1サイズ大きいもの）が設置されていますのでそのネジ穴にボルトをねじ込み、ボルト頭部をハンマー等で軽く叩くと解放され、タイヤを引き抜くことができます。なお取り外し用ネジ穴は貫通していないためジャッキスクリューとしては使用できません。

## 2) タイヤの取付け方法

### ① シャフトおよびハブのクリーニング

シャフトおよびハブ内面に付着している錆、ゴミ等を完全に拭き取り、オイルまたはグリースを薄く塗布してください。

注) モリブデン系減摩剤等を含んだオイル類は締結力を著しく減少させるため絶対にご使用にならないでください。

### ② ポジロックのクリーニング

ポジロック内外径の油分を拭き取ってください。

注) 分解しその他の部品の拭き取り作業は行わないでください。

### ③ シャフトおよびハブ (タイヤ) への取付け

減速機出力シャフトのキーに合わせてハブ (タイヤ) をはめ込んだ状態でポジロックを挿入し、クランピングボルトを軽く締め付け、シャフトおよびハブを接触させます。

注) ポジロックが入りにくい場合はクランピングボルトを少し緩めてから挿入してください。

注) ポジロックをシャフトおよびハブに組み込むまでは絶対にクランピングボルトを締込まないでください。

### ④ クランピングボルトの締め付け

クランピングボルトは対角線的に所定の締結トルクまで 4 回程度に分けて均等に締め付けてください。(4 回の場合 1 回ごとに 25% 程度増やす)

最後に時計回りの順番にてすべてのクランピングボルトをもう一度所定の締結トルクで締め付け、ボルトが回転しなくなるまで均等に締め付けてください。

モータ型式	シャフト径 (mm)	ハブ内径 (mm)	ボルト (数-呼び×長さ)	締結トルク (N・m)	取外し用ネジ穴
SWR010B	22	47	8-M6×18	17	2-M8
SWR020B					
SWR040B	30	55	10-M6×18		

### 3) その他の注意事項

#### ① 締付け工具

クランピングボルトの締付けには必ずトルクレンチをご使用ください。

#### ② クランピングボルト

クランピングボルトはポジロックについているボルト以外使用しないでください。  
特殊高強度ボルトを使用しているため他のボルトは使用できません。  
紛失、交換等によりクランピングボルトが必要な場合は弊社までご連絡ください。

#### ③ 再使用の場合

ポジロックは再使用可能ですが取付けや使用条件等により本体、クランピングボルトの変形、摩耗等も考えられます。異常がある場合の再使用はお控えください。

#### ④ 取付け精度

シャフトとハブの取付け精度（同軸度、面振れ）を調整するためにクランピングボルトの締結トルクを加減しないでください。ポジロックが十分な性能を発揮するためにはすべてのボルトが均等に締まっている必要があります。

以上