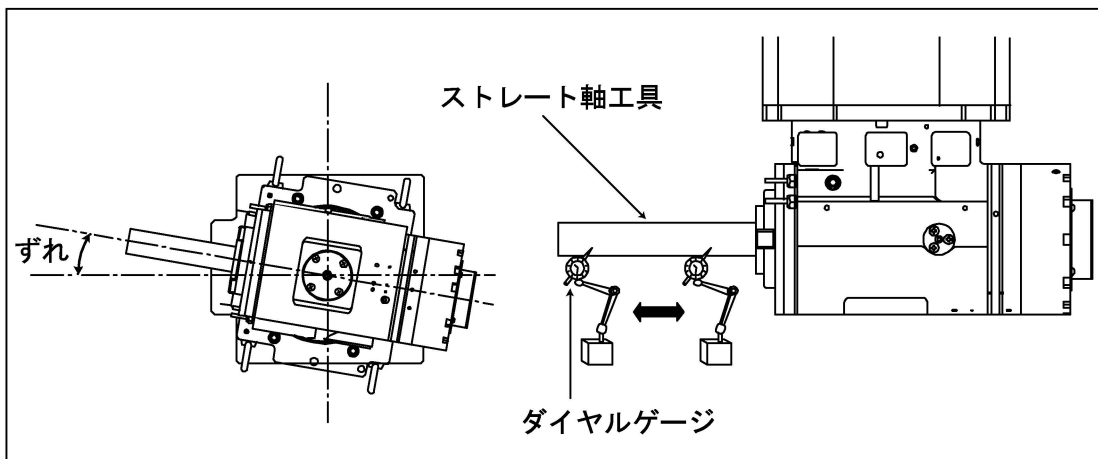


## 5.1.6 アタッチメント旋回位置調整

定期的にあタッチメントの旋回方向精度を点検し、ずれが生じている場合は調整してください。

ボーリングバーなどの長いストレート軸を持つ工具（もしくは測定用バー）を用いて、工具先端と根元のずれを測定してください。



アタッチメントの旋回方向にずれが生じていた場合は、次の手順で偏芯ブッシュを調整し、ずれを修正してください。

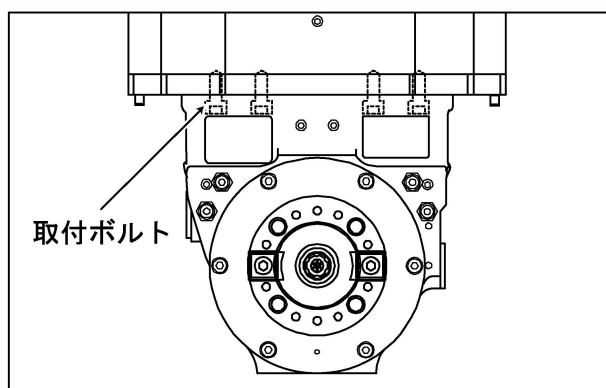
### 1 取付ボルトをすべて緩めます。

（張力が抜ける程度）

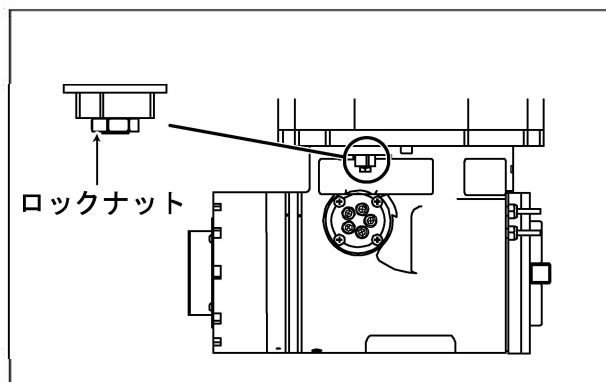
- 一部、短いレンチが必要な取付ボルトがあります。

#### 注記

- ボルトを緩めすぎると、接合部から油が漏れる可能性があります。また、接合部のOリングがずれてしまう可能性がありますので、注意してください。



### 2 ロックナットを緩めます。



**3**

偏芯ブッシュを回します。

**4**

ダイヤルゲージの値を見ながら、回転方向を確認します。

**5**

取付ボルトを2本程度締め付けます。

**6**

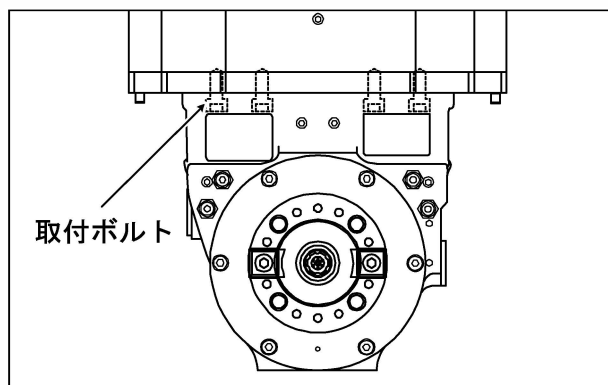
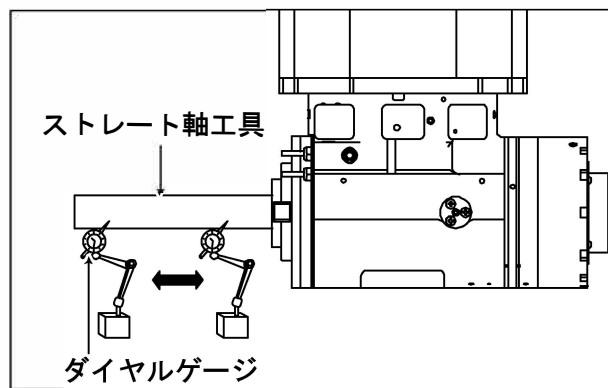
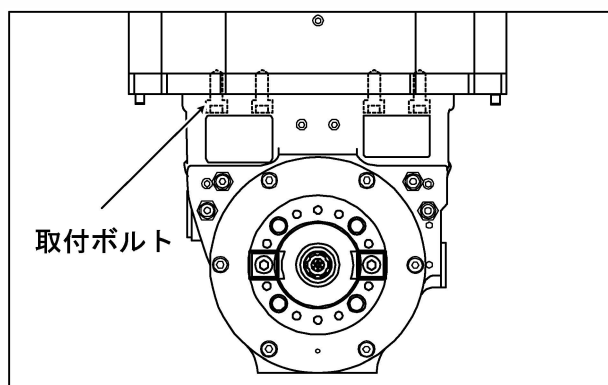
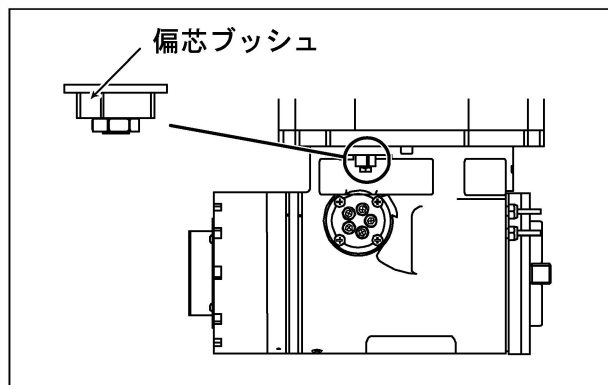
ずれを測定します。

**7**

精度が出た場合、取付ボルトをすべて締め付けます。

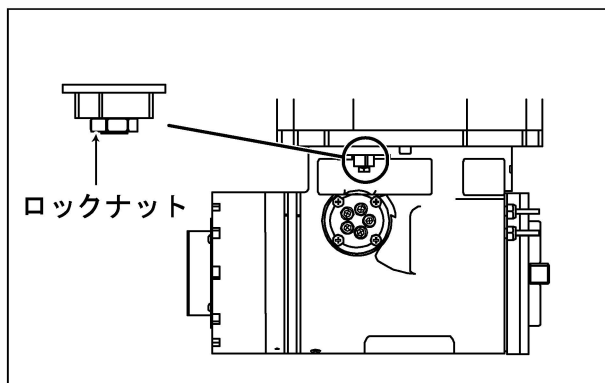
精度が出ない場合は、手順**3**から**6**を繰り返します。

偏芯ブッシュが回らなくなるまで調整可能です。



8

ロックナットを軽く締めます。



9

再度、ずれを測定します。

- ずれが修正されていれば、調整終了です。

