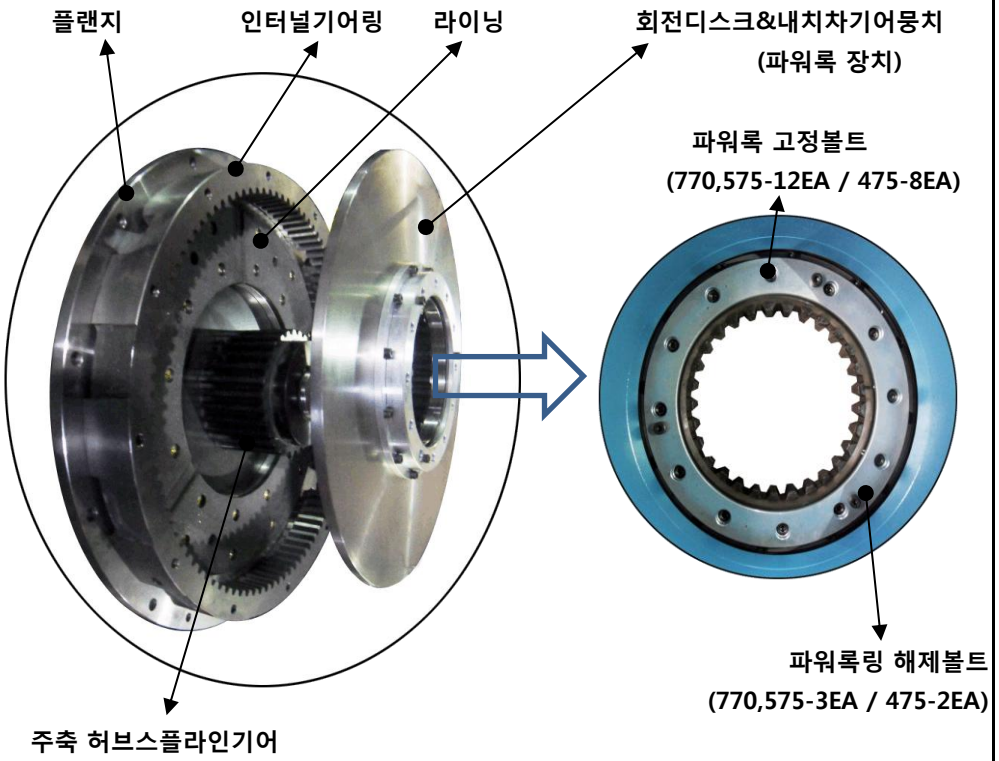
SAFETY AIR BRAKE manual - HABB type

PART 조립 방법 설명서 1 of 3

1 회전디스크 및 내치차기어뭉치(파워록장치) 조립



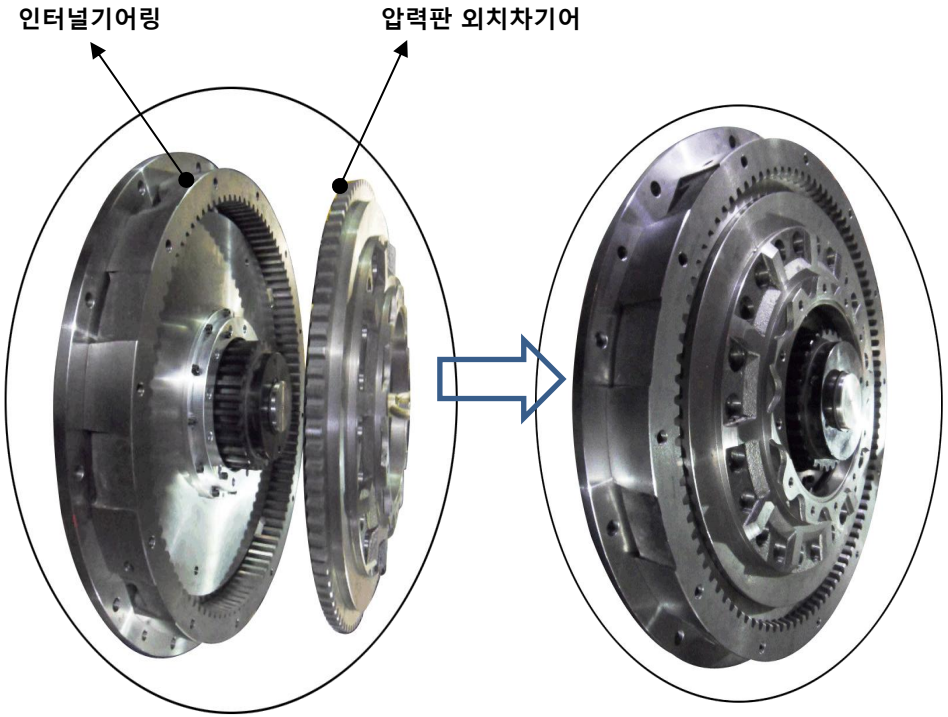
회전디스크 & 파워록 장치 정면 그림

1-1 라이닝의 교체나 내부청소 등을 한 후, 회전디스크와 내치차기어뭉치(파워록장치) 를 주축 허브스플라인기어와 조합되도록 한다

1-2 파워록(오토갭)장치에 조립된 파워록고정볼트(770,575-12EA / 475-8EA)를 풀어줌으로써 파워록링이 벌어진 상태만이 내치차기어의 이동이 자유롭다

1-3 파워록링 해제볼트(8mm X20길이 렌치볼트)를 삽입하여 오른방향으로 돌려 조이게 되면 파워록링을 더욱 벌려서 쉽게 회전디스크&파워록장치를 조립할 수 있다

2 압력판 외치차기어와 인터널기어링 조립

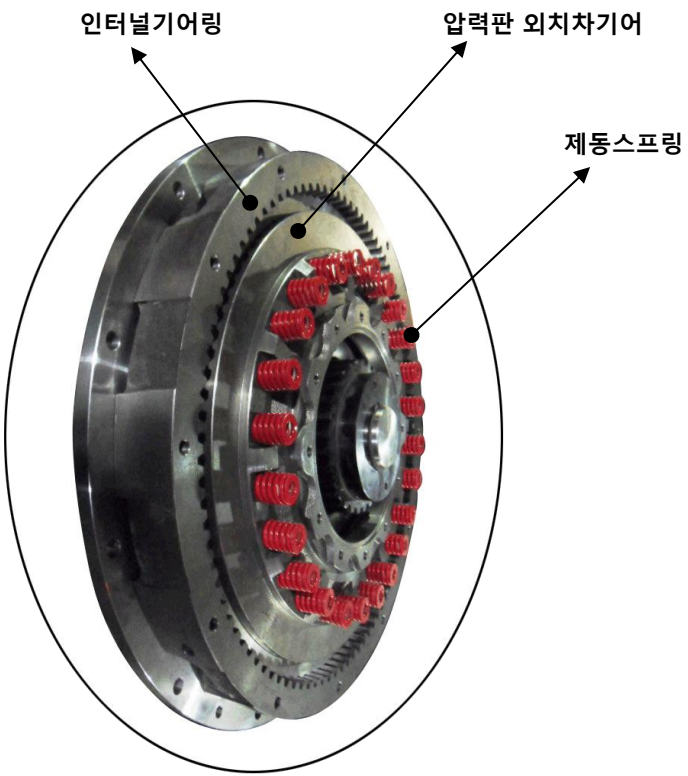


2-1 압력판 외치차기어를 인터널기어링과 결합시킨다

SAFETY AIR BRAKE manual - HABB type

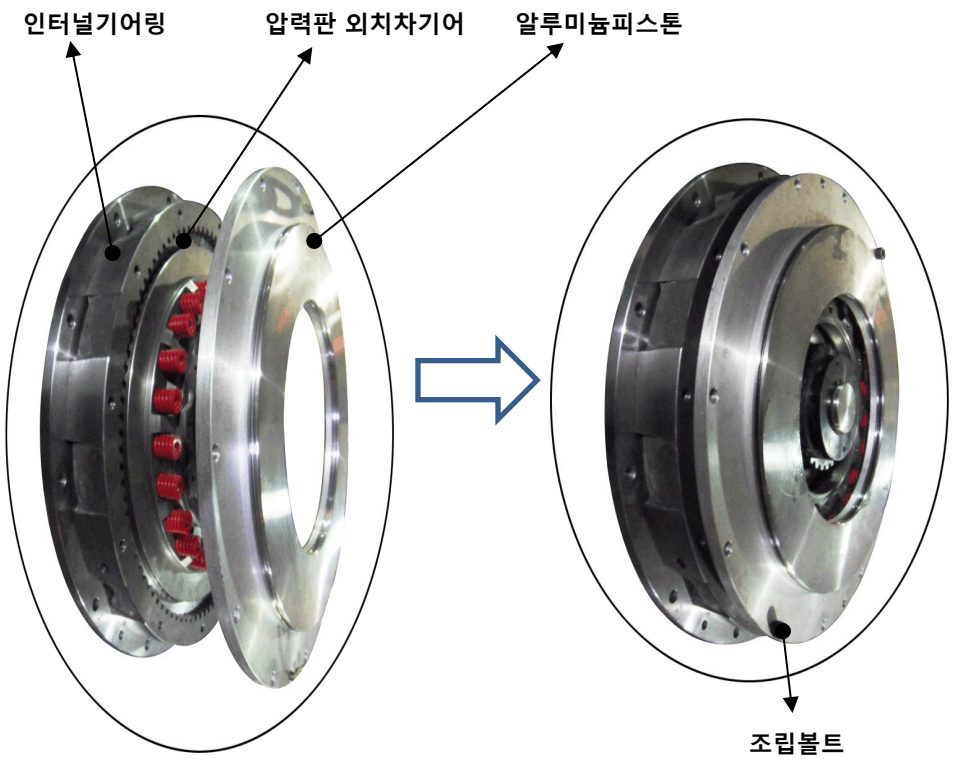
PART 조립 방법 설명서 2 of 3

3 제동스프링 삽입



3-1 제동스프링을 압력판 위의 홈에 나열한다

4 알루미늄 피스톤과 인터널기어링 조립

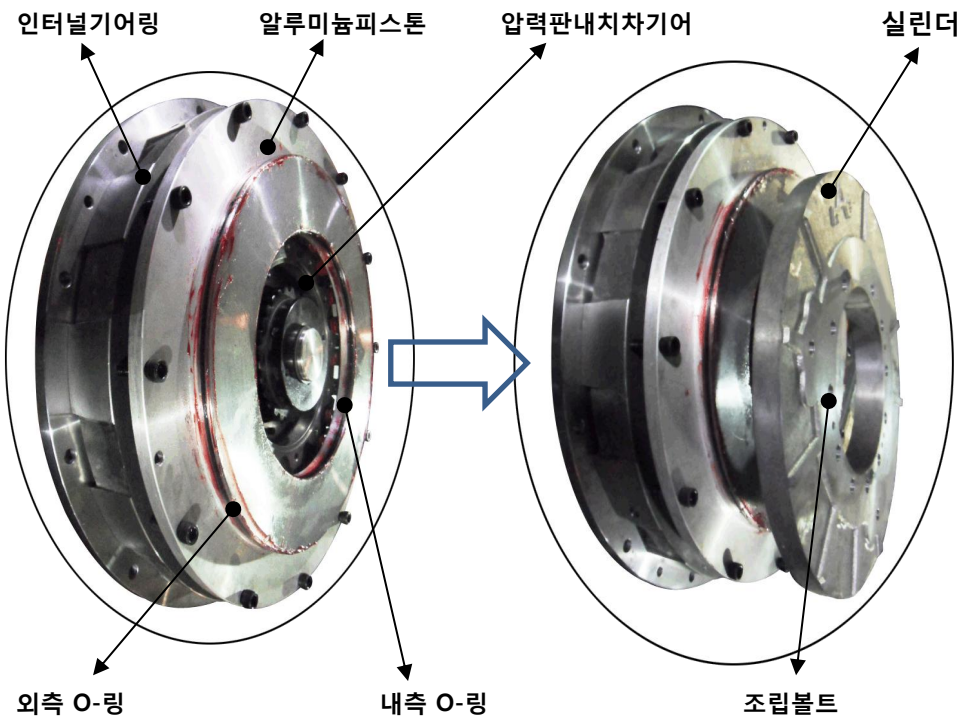


4-1 알루미늄 피스톤을 인터널기어링의 나사에 맞춰서 볼트를 체결시킨다

SAFETY AIR BRAKE manual - HABB type

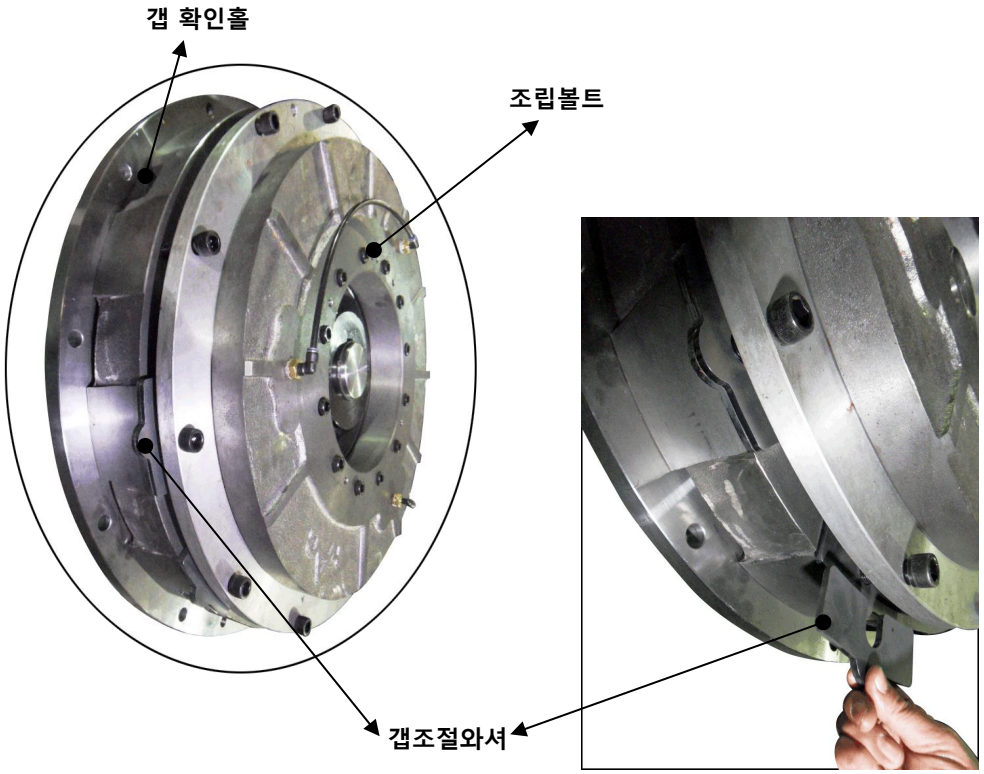
PART 조립 방법 설명서 3 of 3

5 실린더 및 알루미늄피스톤 , 압력판 외치차기어와의 조립



5-1 내/외측 O-링을 삽입하여 그리이스를 도포한 후, 압력판 내측의 나사와 실린더 내측의 홀이 일치하는 지점을 찾아 볼트를 우선 체결한다
이때, O-링의 조립이 원할하게 하기 위해서 실린더와의 조립을 최대한 균형있게 힘을 배분하여 조립한다

6 갭조절 와셔 조립



6-1 갭간격을 약 4~6mm 정도가 되도록 갭와셔를 이용하여 조정한다
(갭확인은 링 외측의 공간을 참조한다)
(수동으로 공압의 공급이 가능하면 공압을 공급 후 조정한다)

※ PART(단품) 조립을 완료한 후, 반드시 오토갭(파워록)장치 조절방법 설명서에 따라 오토갭 및 파워록을 조절해야 한다