

ASV セットアップマニュアル

Rev.1

スクリーンモジュール

スタビライザー、シャフトホルダーの位置決めを行う

内装箱後方から 180[mm]の位置に 60[mm]×8[mm]の長方形を描く（※Fig8 中の長方形②）

内装箱 428[mm]の位置に 150[mm]×10[mm]の長方形を描く（※Fig8 中の長方形③）

枠線に沿ってカッターなどで穴をあける。

シャフトホルダーにシャフト固定用のパイプをモータ側に 20[mm]残し挟み込む。

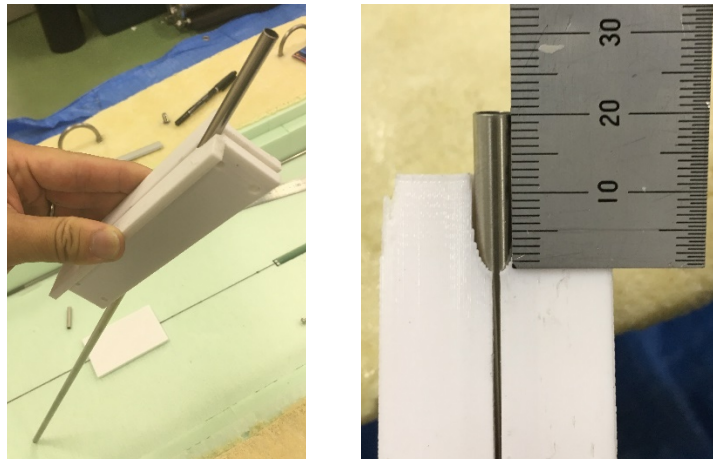


Fig13. Assembling shaft holder and pipe

モータとモータ固定台とをホースクランプを用いて軽く固定する。

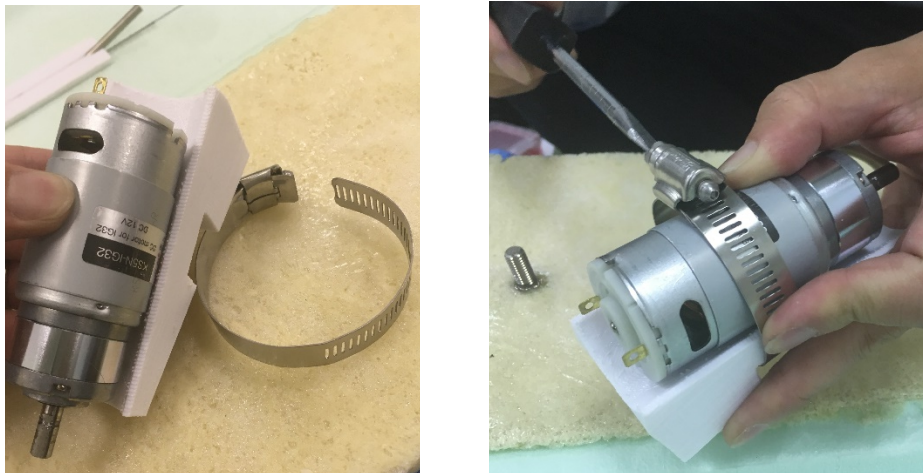


Fig14. Assembling Motor and Motor attachment

シリコンチューブを 15mm の長さに切断する.

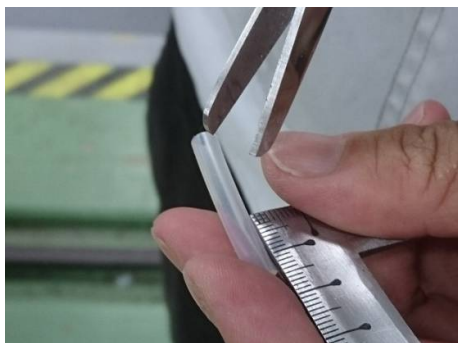


Fig15.Cutting a silicon tube

スクリュのプロペラ側（ねじ切りされている方）にスピナー、シリコンチューブ、プロペラ、スピナーの順に差し込み、細い棒などを用いてスピナーを締め込み固定する.

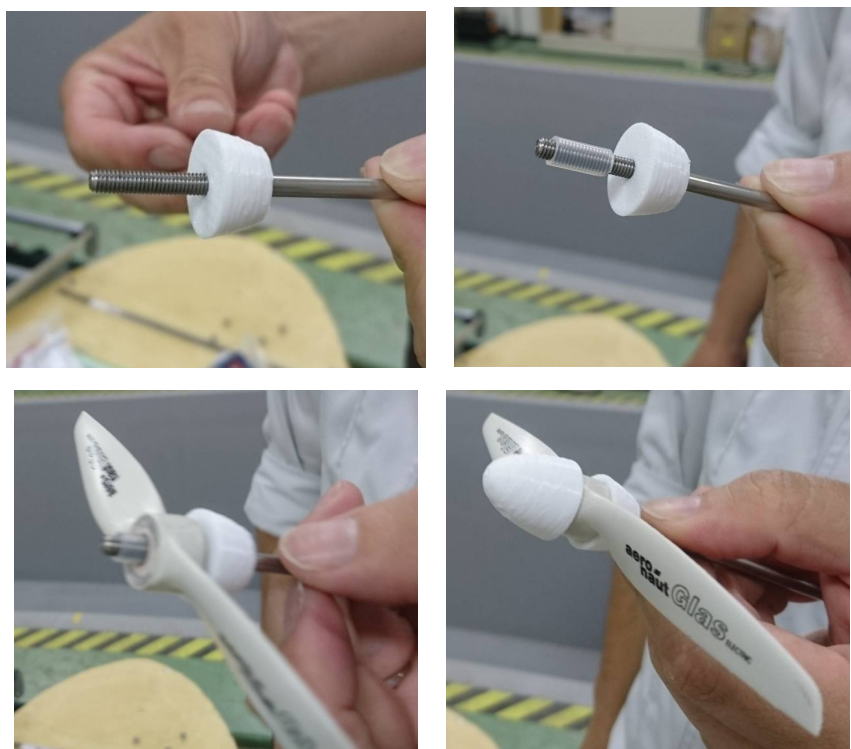


Fig16.Assembling shaft

スクリュのモータ側（D カットされている方）からスクリューパイプ間スペーサを 2 つ通し、アラルダイトで固定する．シャフト固定用のパイプを通したときにパイプ内に収まる位置に取り付ける．大体の位置決めを行った後，シャフト側にアラルダイトを少量付け，そこにスペーサを移動させて固定する

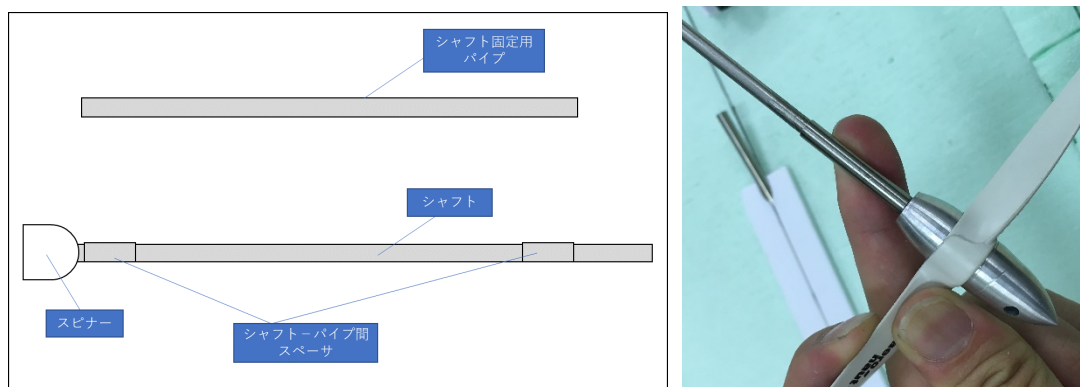


Fig17.Pipe spacer

スクリュを固定用のパイプに通し，モータとカップリングを介してと固定する．またその時イモネジで固定する

部分と D カットの部分をそろえる.

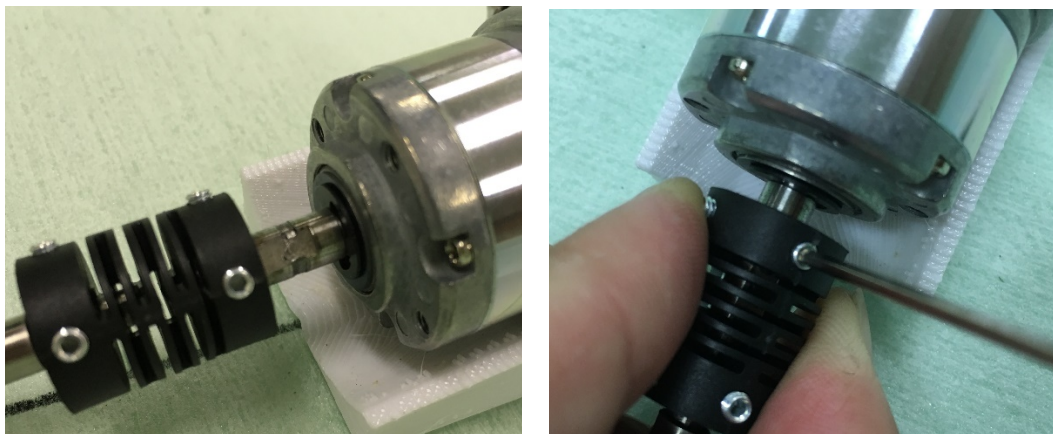


Fig18.Assembling shaft and motor

スクリユを回転させながら回転軸にゆがみのないことを確認し、モータ台の位置を決定する.
モータ台をアラルダイトを用いて固定する.



Fig19.Motor and table

スクリユ固定用パイプをスタビライザーに穴をあけられた穴を用いて紐で縛り、アラルダイトで固定する.

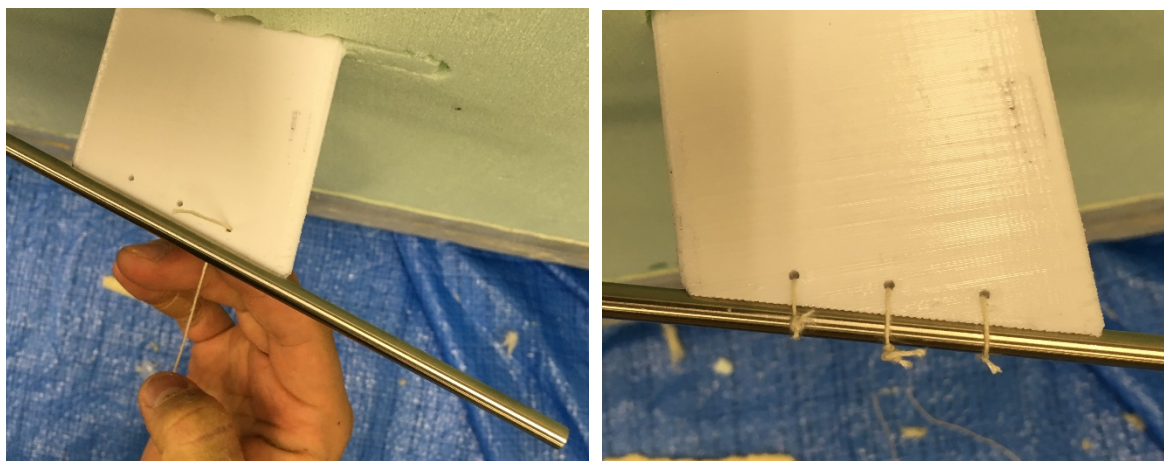


Fig20.Assembling pipe