



SLAC 型スタンション

ハンドル取り付け説明書

スタンションを設置する前に次のことをご確認の上、作業を始めて下さい。
 最大20枚まで稼働可能です。ただし、その場合は中央部分でハンドルは取り付けて下さい。
 10枚以下なら端での取り付けが良い。

ハンドルをどこに付けるのか決定して下さい。通常、出入り口に近い所です。

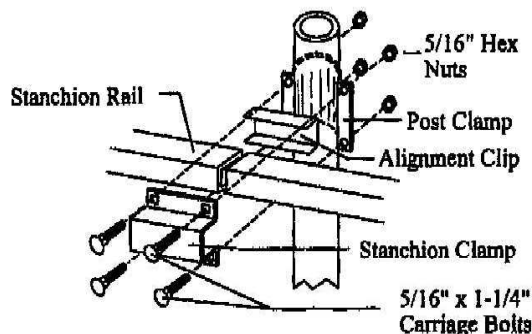
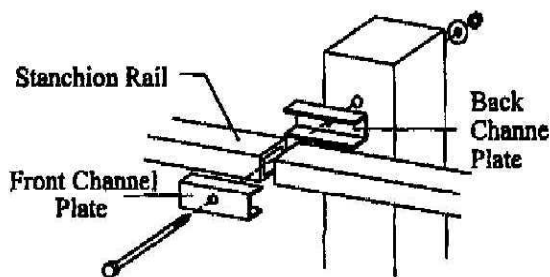
ハンドルの位置が決まったら、スタンションは連動バーが細い所が出入り口に最も遠い位置になるように配置して下さい。

スタンションは規定の高さにセットし、指定のクランプで支柱に固定していきます。

取り付けクランプは2種類用意されています。

**木製角柱及び鋼鉄製コラム
 (ウッドクランプ)**

**鋼鉄製丸パイプ柱 [65A ガス管(外径 75mm)]
 (スチールクランプ)**



この外的場合、鋼鉄製 H 鋼柱 …… L-アングル台座プレートへの溶接止め
 その他各種規格の柱 …… 特注サイズクランプ対応にてお願いしています。

SLAC 型ハンドル部品セットの内訳



右からマウントブラケット、
 SLAC ハンドル、
 固定用カラーリング

取り付けに使用するボルトは含まれていません。

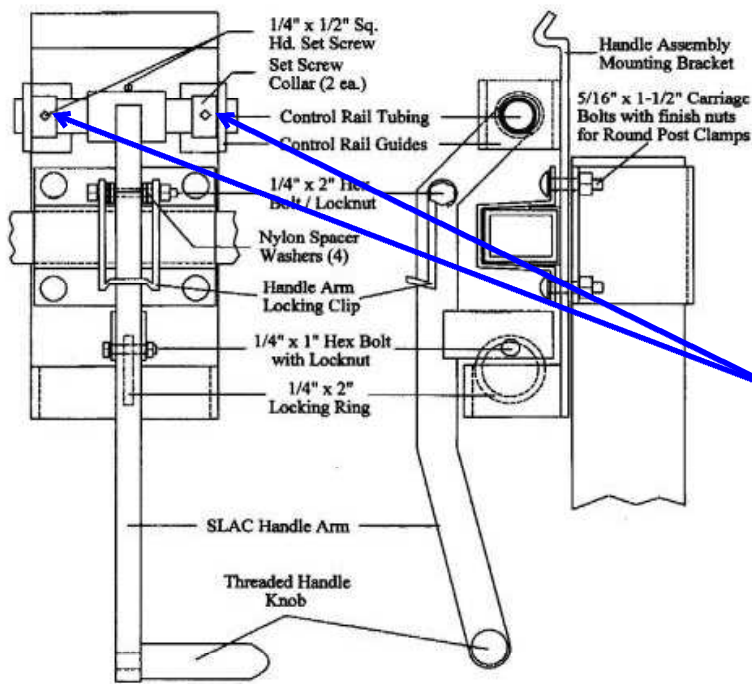
スチールクランプには取り付けナット・ボルトが付いています。

ウッドクランプ使用の場合は、全ネジボルト、角ワッシャー、丸ワッシャー、ナットを別途ご用意下さい。

木造の場合、コーチスクリューで固定すると取り付けが早くできま

す。木造では角ワッシャーを取り付けることで固定が安定します。

これより、仮組みした写真を引用しながら説明してまいります。

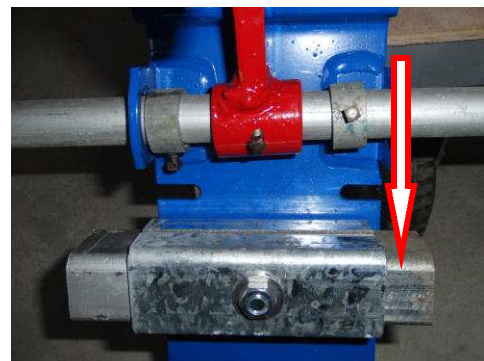


マウントブラケットの位置をあらかじめ決めて、ボルトの位置を確認し写真Aのように固定する。
ボトムレールのカットしたものの(写真B)があると便利。

左の図面は丸パイプの支柱での取り付け図となっている。

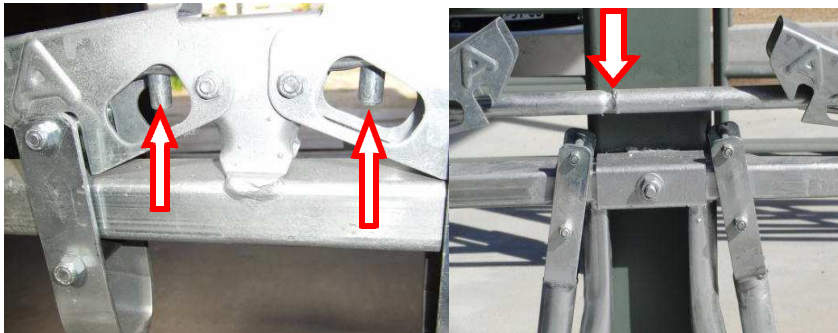
固定用カラーリングを左の図面の位置になるようにしながら、ハンドルを組み立てます。固定用の角ネジがでているのであらかじめ取り付けできる位置にゆるめて下さい。

仮組写真A (木柱にセットした場合)



仮組写真B

仮組の状態にできたら、フラップとピンの位置をそろえます。写真のようにフラップの中央でピンが真下にくるようにすべてのスタンションをチェックしてそろえます。



すべてのフラップの位置が正しい位置にあるのか確認の上、写真のように連動バーを仮溶接する。

連動バーの仮溶接ができれば SLAC ハンドルを上へ上げ、ロッククリップをマウントブラケットに引っかけます。この状態で角ネジを固定して下さい。締め付けできる角ネジが2カ所あるので1カ所のみ締め付ける。

一度ハンドルを下に操作してみてください。写真のようにすべてのスタンションのフラップがきれいにあがっているのか確認して下さい。



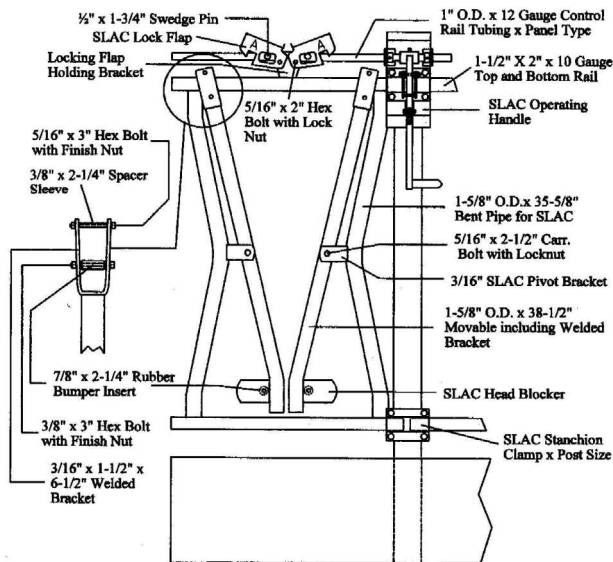
問題がなければ、もう1つのハンドルの角ネジも締め付けて固定して下さい。

ここまで来たら、固定カラーリングの角ネジを締め付けてバーが左右に移動しないように固定して下さい。

さらに問題がないことを確認したら、スタンションの仮溶接部分を本溶接した後、ハンドルは仮溶接で固定する。

ナットの締め付けの締め忘れの確認をした上、溶接箇所のペイントをしておいて下さい。

輸送段階でバーの変形などが生じていることがあります。フラップの動きの鈍いもの、ナットを少しゆるめたり、フラップをバールで開くようにして調整して下さい。柱間隔が長く、接合部分が届かない場合は、テーパ部分をカットの上、丸棒の19ミリをパイプ内に入れて接合して下さい。



パーツは英語読みをそのままにしてあるものがあり、以上の説明でご理解しにくい点がありましたら、各地の担当スタッフが直接ご説明に伺います。お申し付け下さい。

なお、ボトムレールのカットの要望は一度本社へお問い合わせ下さい。



ナスアグリサービス
NASU AGRIC SERVICE, Inc.

- 0052
い合わせ

東京都港区赤坂8-7-1
0120-03-7432

〒107
お問