

ごまるインラインユニット組み立て説明書

この度は、ごまるインラインユニットをお買い上げいただきましてありがとうございます。

当ユニットは、仮組の状態でお荷しておりますので、お手元に届きましたときの形は、本体と12歯ピニオン、レンチで一式となっています。それぞれの部品が組み込まれていますので確認ください。

1. フロントプレート 1個 (LF-520ベアリング1個 LF-740ベアリング2個圧入済み)
2. リアプレート 1個 (LF-520ベアリング1個圧入済み)
3. プロペラシャフト 1個 (18歯削り出し、デルリンギヤ圧入済み)
4. 減速軸 1個 (12歯削り出し、BSBMギヤと18歯樹脂ギヤ取り付け済み)
5. アーム 2個 (8×19)
6. ピニオンギヤ 1個 12歯ギヤ (M2.6ホーローネジ2個 同レンチ1個)
7. サラビス 2個 (M2.6×25)
8. Eリング 2個 (E-3.2) 以上確認ください。

400クラスのモーターをご用意いただきましたら、モーター付属の取扱説明書に従って、ブレークインの作業から進めてください。ブレークインが不完全ですと、回転が不安定になったり、振動の原因になったりします。ユニットの性能を十分に引き出していただく為にも、ブレークインは完璧をお願いします。

部品組み立て方法

1. リアプレートを、モーターカン前面に添えて、まず減速軸アッセンブリーを、18歯樹脂ギヤがリアプレートに圧入されたベアリング側に来るようにして、ベアリングの穴に差し込みます。
2. 12歯ピニオンを、モーター軸に差し込みます。その時ピニオンのボス部方向は、モーターから離れる方向になります。ホーローネジは緩めておいてください。
3. アームをリアプレートに加工されている2箇所ザグリ部に、それぞれを差し込みます。
4. フロントプレートに、プロペラシャフトを入れて、Eリングを嵌めてください。その状態でリアプレート側に組み上げられた1. 2. 3番の部分に減速軸アッセンブリーの軸と、アームがフロントプレートのザグリ2箇所に入るようにして、差し込んでください。その時、モーター軸はプロペラシャフトの内径加工部に入れます。
5. サラビスM2.6×25をフロントプレート前面の皿ザグリ部分に入れ、モーターカンに施してあるM2.6ネジ部にねじ込みます。このとき、緩み止めの処置をしてください。
6. 12歯ピニオンの位置決めですが、18歯樹脂ギヤと噛み合います。12歯のギヤ幅が18歯より広く出来ていますので、大凡の平均を取って左右に0.5ミリ位残してください。その状態でM2.6ホーローネジに緩み止め剤等の処置を施し、2箇所均等に締めこんでください。

慣らし運転について

組み上げられましたユニットは、ギヤの慣らし運転が必要です。出荷時にシリコングリス等の塗布は施してありませんが、ギヤの慣らし運転時には、少量のシリコングリス等を4個のギヤに馴染ませる程度施してください。慣らし時間は4セルで3分程度必要ですが、機体に搭載した状態で、低速から中速域で急激な回転変化をさせないで、仕上げることも出来ます。ギヤの初期磨耗が済めばギヤの音は、一段と静かになりますので確認できます。

ご使用上の注意

回転中のギヤ、シャフト、プロペラ及び、その取り付け部品には決して触らないでください。思わぬ故障、事故の発生及び怪我等を負う可能性があります。また、本製品はラジコン模型航空機用に使用することを前提として、開発し製造しております。車、船舶にご使用になる場合は、強度等十分に確認してください。