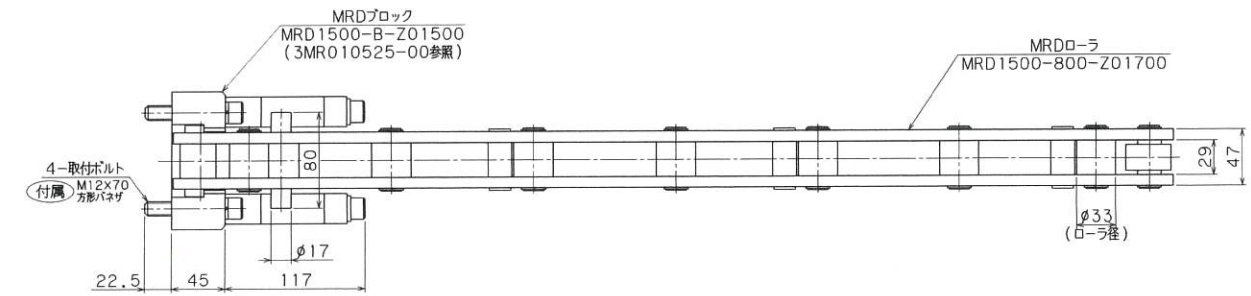
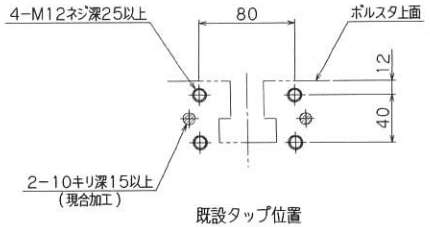
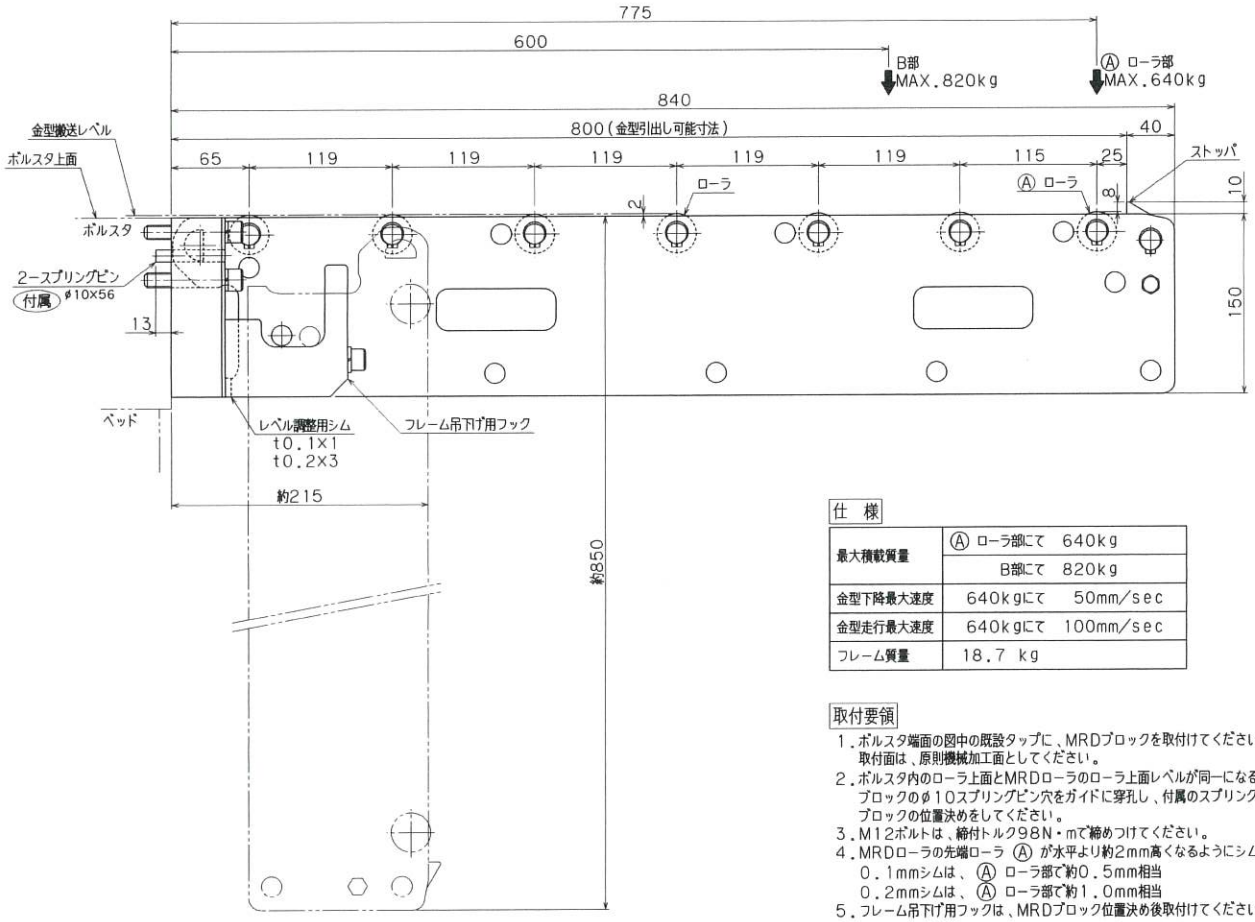
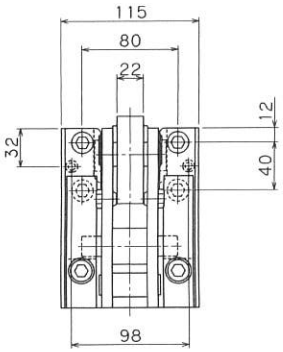




既設タップ位置

金型をボルスタ内で2mmリフトアップさせた場合の寸法です。





仕 様

最大積載質量	Ⓐ ローラ部にて 640kg
	B部にて 820kg
金型下降最大速度	640kgにて 50mm/sec
金型走行最大速度	640kgにて 100mm/sec
フレーム質量	18.7 kg

取付要領

1. ボルスタ端面の図中の既設タップに、MRDブロックを取付けてください。
   取付面は、原則機械加工面としてください。
2. ボルスタ内のローラ上面とMRDローラのローラ上面レベルが同一になるようにシム調整後、ブロックのφ10スプリングピン穴をガイドに穿孔し、付属のスプリングピンを打ち込み、ブロックの位置決めをしてください。
3. M12ボルトは、締付トルク98N・mで締めつけてください。
4. MRDローラの先端ローラ Ⓐ が水平より約2mm高くなるようにシム調整をしてください。
   0.1mmシムは、Ⓐ ローラ部で約0.5mm相当
   0.2mmシムは、Ⓐ ローラ部で約1.0mm相当
5. フレーム吊下げ用フックは、MRDブロック位置決め後取付けてください。

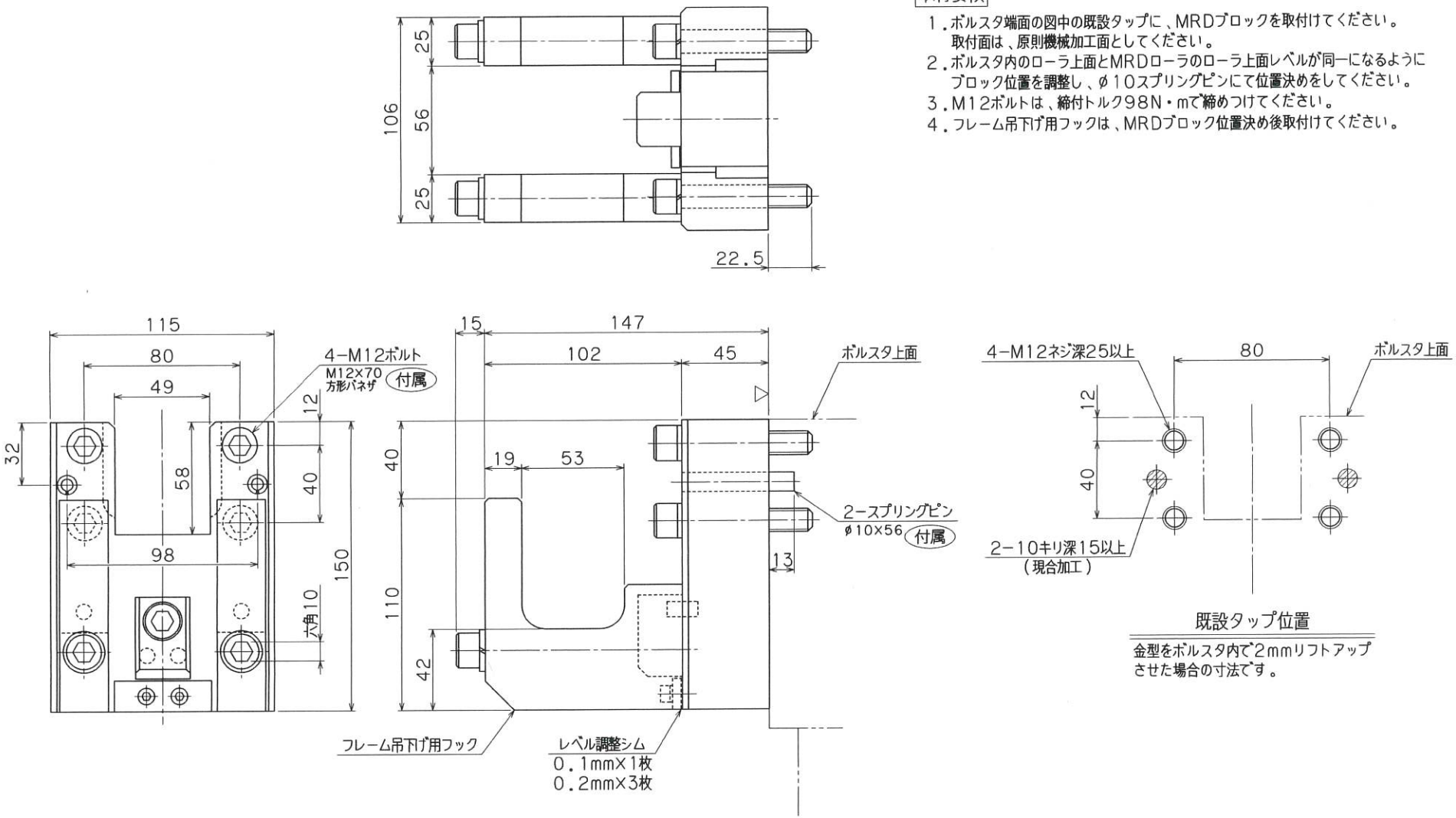
MRD1500-800-Z01700：特殊内容

・最大積載質量(640kg/本)
(ブロック：MRD1500-B-Z01500使用時)

MRD1500-B-Z01500：特殊内容

・取付ボルト位置 (既設タップ流用：旧型RD2700/3800用
旧型RE/F2500/2700用
旧型RE/F3500/3800用)
・スプリングピン位置

CAREER	SCALE		2012/12/27	2012/12/27	NAME MRD1500-800-Z01700 MRD1500-B-Z01500 プリローラ
R1 最大積載質量追記 14.01.29宮,山田	1/3		H.Mihara	C.Miyamoto	
	KOSMEK				DWG.NO 2MR010530-00



取付要領

1. ボルスタ端面の図中の既設タップに、MRDブロックを取付けてください。
   取付面は、原則機械加工面としてください。
2. ボルスタ内のローラ上面とMRDローラのローラ上面レベルが同一になるように
   ブロック位置を調整し、φ10スプリングピンにて位置決めをしてください。
3. M12ボルトは、締付トルク98N・mで締めつけてください。
4. フレーム吊下げ用フックは、MRDブロック位置決め後取付けてください。

適用プリローラ形式

・MRD1500−560−Z01600
⚠ ・MRD1500−800−Z01700

特殊内容

・取付ボルト位置	既設タップ流用：旧型RD2700/3800用 ⚠ 旧型RE/F2500/2700用 ⚠ 旧型RE/F3500/3800用
・スプリングピン位置	

CAREER	SCALE		2012/12/04	2012/12/03	NAME MRD1500−B−Z01500 MRDブロック
R1八〜3追記 12.12.27宮本,三原	1/2		S.Tamura	H.Mihara	
KOSMEK®					DWG.NO 3MR010525−00