

ASSEMBLY PROCEDURE / SKID Type

Assembly procedure of Shift chain S-type is as follows. The assembling process of shift Chain S-type is like below and you must use rubber hammer with careful combination of Divider and Separator. (Disassembly process for repair and replacement are in reverse order)

Shift chain S-type의 조립순서는 아래와 같이 진행한다. 반드시 규정한 고무망치를 사용하여야 하며 케이블의 입선수량에 따라 디바이더와 세퍼레이터를 조합하여 지정된 위치에 조립한다. (보수 및 교체를 위한 제품 분해 등은 조립의 역순)



1.

Insert BR Unit into each Side Band.
(Side Band is divided into right and left side according to the direction.)
사이드밴드에 사양에 맞는 BR을 홈에 맞게 조립한다. (사이드 밴드는 방향에 따라 LH, RH로 구분됨)



2.

Continue to insert BR Unit into Side Band as you want to make it. Assemble Side Band which is inserted BR Unit as above.

조립하고자 하는 사이드밴드에 모두 BR을 조립한다.
BR이 삽입되어 있는 사이드밴드를 사진과 같이 조립한다.



3.

Continue to connect each Side Band as long as you want to make it.
Connect the Side Band as many as you need.

일정 단위의 길이만큼 사이드밴드를 연결한다.
조립하고자 하는 길이만큼 사이드밴드를 연결한다.



4.

Connect right and left link with specified frame. (Put Hinge Type frame in the hole of Side Band)
좌우의 사이드 밴드를 지정된 프레임으로 조립한다.(흰기가 사이드 밴드 RH방향에 삽입되도록 조립)



5.

Insert frame pin onto connected each Frame and side of Side Band to be made tightly.
(to divide inner room, insert divider which is connected with separator.)

결합된 프레임과 사이드밴드의 측면에 프레임 핀을 삽입한다.
(내부 공간분리를 위하여 세퍼레이트가 결합된 디바이더를 삽입한다.)



6.

Assemble opposite frame as same procedure.
반대 방향의 프레임도 동일한 방법으로 조립한다.



7.

Insert Skid to the protruding side of Side Band.
사이드밴드 측면의 돌출된 형상에 스키드를 삽입하여 조립한다.

ASSEMBLY PROCEDURE / SKID Type

SHIFT CHAIN

SIDE CHAIN

REMOVING CHAIN

HELV CHAIN

ROBO-IFT

CR51EX

CR51X



8.

When inserting a Skid, push tightly to the home of Side Band until you hear "click"(Skid is divided each direction like right and left.)

사이드 밴드 측면의 돌출된 형상에 스키드를 삽입하여 조립한다. 스키드를 삽입시 사진처럼 사이드밴드의 홈에 밀어 넣은 후에 스키드 상부를 "딸깍" 소리가 나도록 눌러 고정한다. (스키드는 좌우 구분이 있음)



9.

Assembly the Skid on the entire connected Side Band as same way.
연결된 모든 사이드 밴드에 스키드를 동일한 방법으로 조립한다.



10.

Assembly the Skid on the entire connected opposite side as well. Do not insert a BR Unit to M.FEB. (M.FEB will be making a turn to up and down)

반대 방향의 사이드 밴드에 스키드를 동일한 방법으로 조립한다. M.FEB에는 BR을삽입하지 않는다. (M.FEB가 상하방향으로 꺾임.)



11.

Assembly M.FEB to be corrective each direction such as right and left.
M.FEB를 좌우 방향에 맞도록 조립한다.



12.

Assembly F.FEB to be suitable each direction such as right and left.
(Do not insert a BR Unit for the Side Band which is connected with F.FEB)

F.FEB를 좌우 방향에 맞도록 조립한다. (F.FEB와연결되는 사이드 밴드에는 BR을 삽입하지 않는다.)



13.

Assembly a specified frame in M.FEB and F.FEB. (Hinge is inserted into RH direction of FEB)
Insert Frame pin into connected frame and side of FEB.

M.FEB와 F.FEB에 지정된프레임으로 조립한다. (힌지가 FEB의 RH 방향에 삽입되도록 조립) 결합된 프레임과 FEB의 측면에 프레임 핀을 삽입한다.



14.

Insert steel washers into FEB according to fixing direction.
FEB의 고정 방향에 맞도록 보강와샤를 삽입한다.