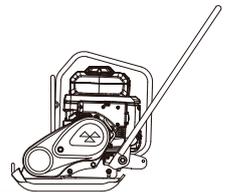




プレートコンパクター 回動式移動車組立キット
PLATE COMPACTOR TRANSPORT DEVICE KIT
(REVOLVING TYPE MOVING CART)

MVC-e60(VAS)
MVC-e64V/VW



取扱説明書

INSTRUCTION MANUAL

ja

en

三笠製品をお買い上げいただきありがとうございます。
ご使用前に本書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に保管してご利用ください。

We thank you for selecting Mikasa Plate Compactor.
For your safe and proper operation, please read this manual and
be always sure to keep it ready for reference.



<http://www.mikasas.com>

401-03901



回動式移動車の組立および操作方法

作業前の注意事項

1. 移動車の組立と調整は、本取付方法を読み熟知してから行ってください。
2. 作業中、機体及び移動車の部品等が汚損、破損及び紛失しないように扱いに注意してください。
3. 適正な工具並びに純正部品を正しく使用してください。
4. 移動車の組立と調整は、堅牢で平坦な場所で行ってください。
5. 作業時は必ずエンジンを停止させ、エンジンが冷えてから作業を行ってください。
6. ボルト及びナットを締付ける場合は指示された標準トルク(下記一覧表)指示に従って締付けてください。ボルト及びナットを締付ける場合や接着剤を塗布する場合はネジ部(メネジ・オネジ)を脱脂洗浄してください。

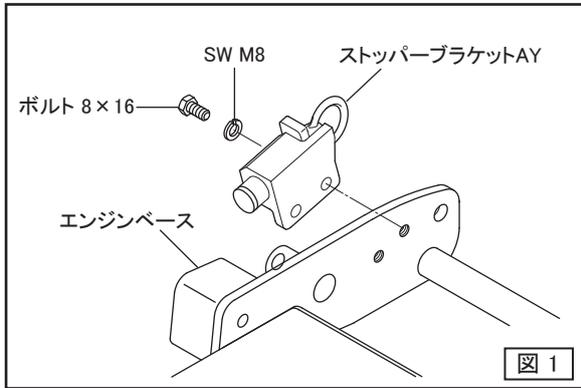
標準トルク表

ネジ径	締付トルク単位	締付トルク (メネジの材質が SS,FCD)
M6	N・m	14.7 ~ 17.7
	Kgf・cm	150 ~ 180
	ft・lbf	10.8 ~ 13.0
M8	N・m	32.4 ~ 35.3
	Kgf・cm	330 ~ 360
	ft・lbf	23.9 ~ 26.0
M10	N・m	73.5 ~ 78.5
	Kgf・cm	750 ~ 800
	ft・lbf	54.2 ~ 57.9

回動式移動車組立方法

- 1 エンジンベースの右後部にストッパーブラケットAYを付属の2本のボルト(M8×16)とSW M8で取りつけます。(図1)

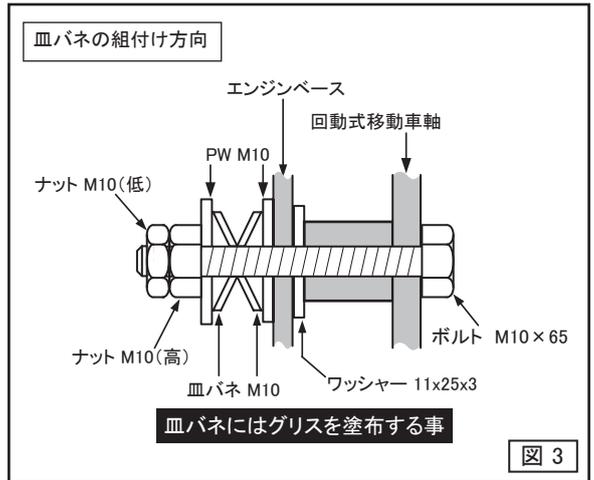
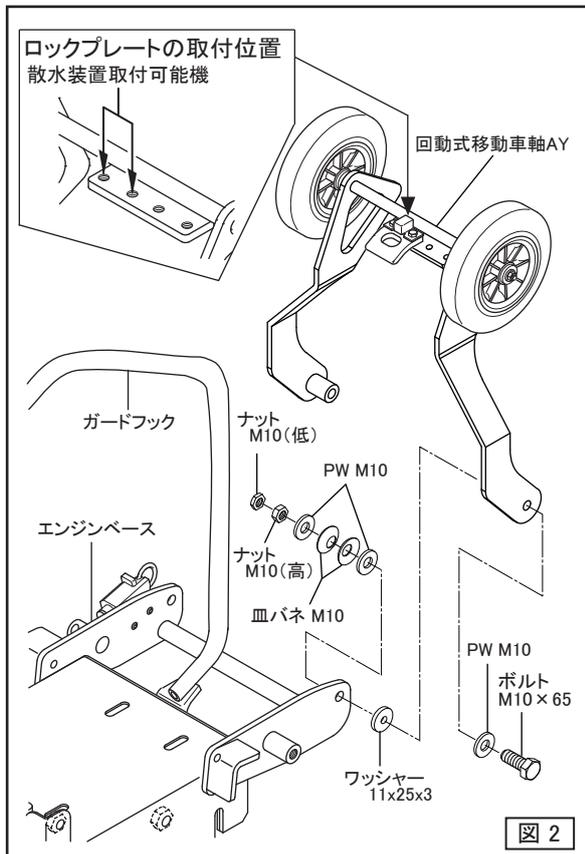
部品名	締付トルク	備考
ボルト 8×16	25.5 N・m (260 kgf・cm)	ロックタイト#243 塗布



- 2 回動式移動車軸AYを付属のボルト(M10×65)、ワッシャー(11×25×3)、皿バネM10、PW M10、ナット M10を使用してエンジンベースに取りつけます。

ガードフックの形状(散水装置の取付不可別)によってロックプレートの取付位置を変更してください。(図2)

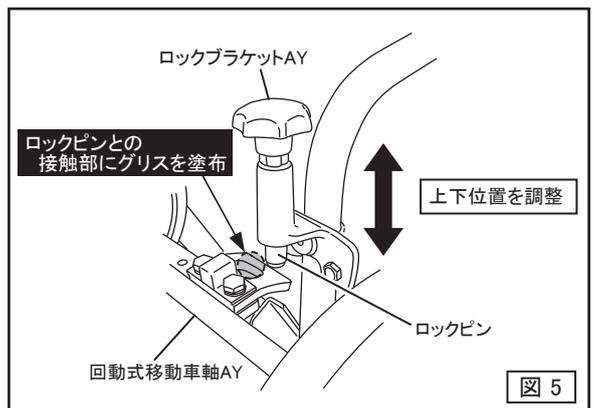
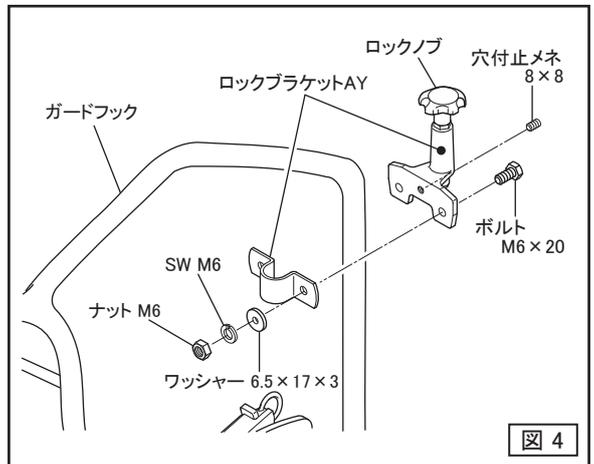
皿バネは外径がPW M10に接するように取り付けます。また、皿バネ部にはグリスを塗布してください。(図3)



- 3 ロックブラケットAYをガードフックの後部に付属のボルト(M6×20)、ワッシャー(6.5×17×3)、SW M6、ナット M6、穴付止メネ(8×8)を使用して取り付けます。(図4)

取付けの高さ調整は、回動式移動車AYのストッパー穴の位置に合わせて設定してください。また、ストッパー穴のロックピンとの接触部にグリスを塗布してください。(図5)

部品名	備考
ボルト 6×20	ロックタイト#243 塗布
穴付止メネ 8×8	



※ 説明内のイラストは標準機種を基に作成しています。

4 組立後の確認と調整

- 1) 回動移動車軸を回動させ、格納位置でロックピンがストッパーの穴に確実に入り、ガタツキが無いことと回動車軸が外れないことを確認してください。
- 2) ロックノブを引き上げ(ロックを解除)たときに静止し、軽く手前に引くと車軸がゆっくりと回動落下する程度であることを確認してください。

注意

車軸の回動落下の速度が速いと足元を打撃する危険があります。

調整方法

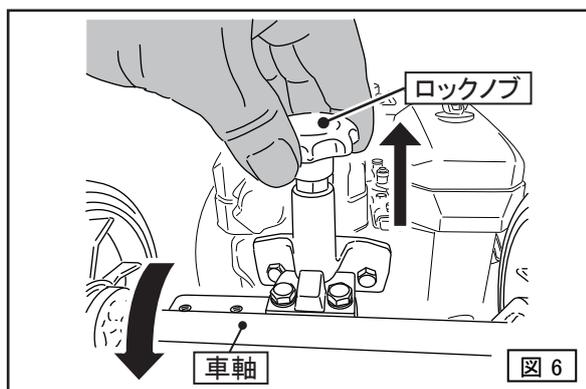
回動落下速度の調整は、皿バネの締め込み度合で調整します。ナット M10(低)とナット M10(高)をゆるめてからボルト(M10×35)の締め付けで調整します。(図2)

回動式移動車の使用方法

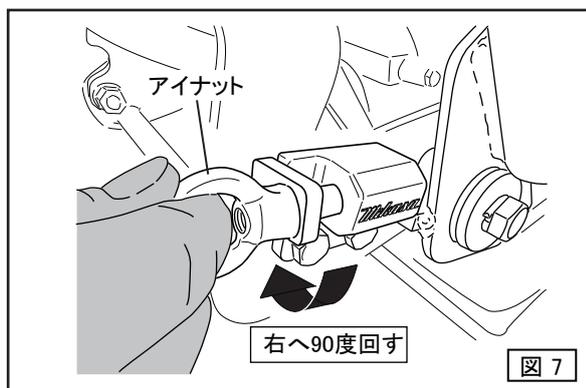
車輪の着脱操作は平坦な固い場所で行ってください。

● 格納状態から移送状態へ

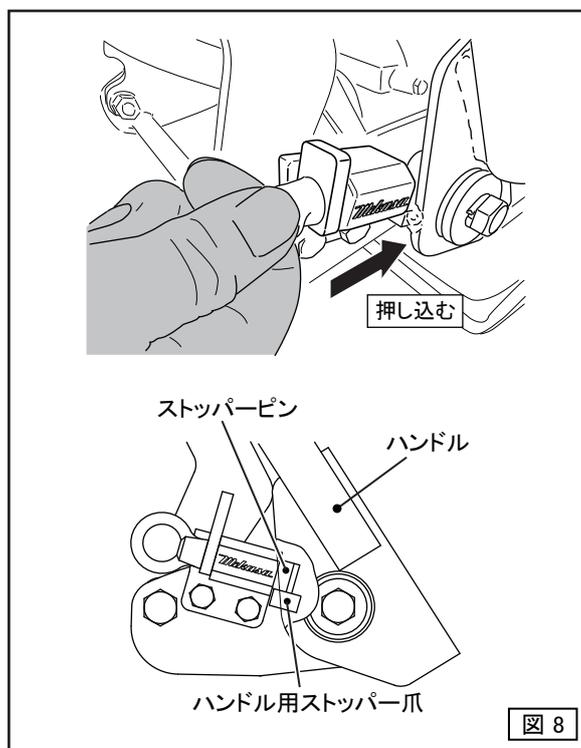
- 1 ロックノブを引き上げて、車軸を回動させ車輪を接地させます。(図6)



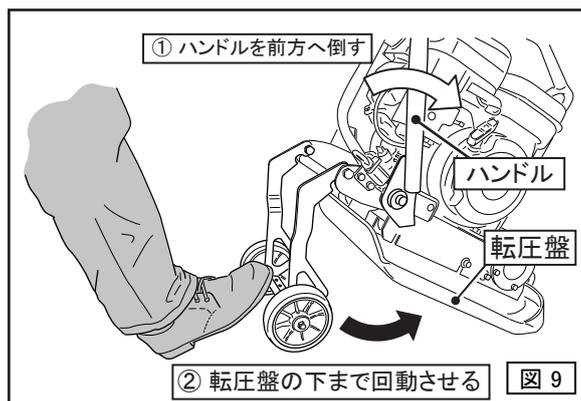
- 2 ハンドルを後方に倒して、ハンドルストッパーで固定します。ハンドルストッパーのアイナットを90度右へ回します。(図7)



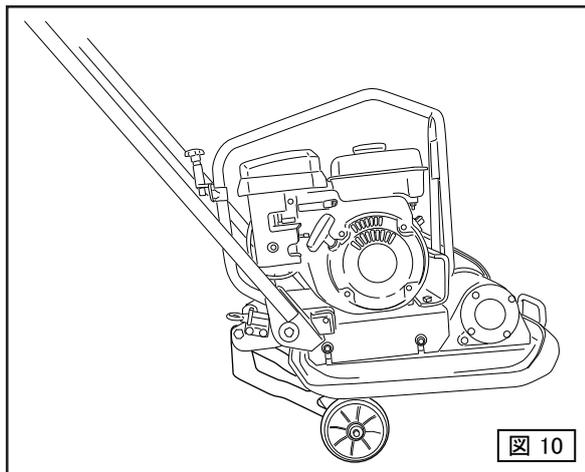
- 3 アイナットを前方に押し込みます。ハンドル側の爪の上部にストッパーの先端が入りますが、固い場合はハンドルを後方へ引いてみてください。(図8)



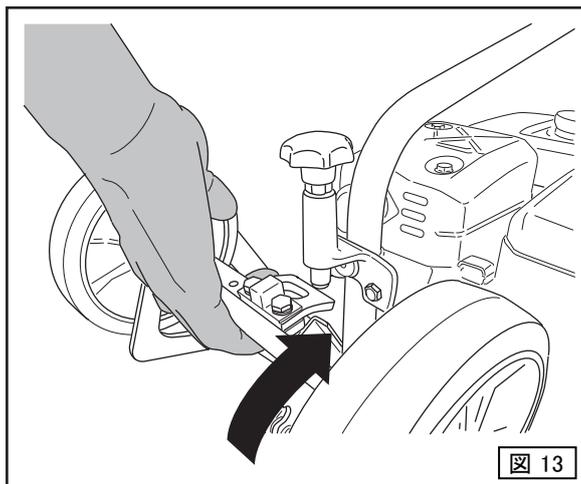
- 4 ハンドルを前方に倒し、転圧盤の後端を浮かし車軸を転圧盤の下に、車軸のアームが転圧盤に接するまで回動させます。(図9)



- 5 ハンドルを後方に引き戻し、転圧盤を浮かして機体を移動させます。(図10)

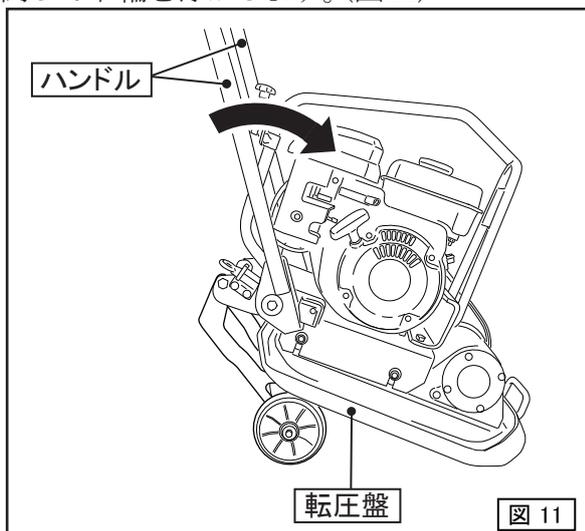


- 3 車軸を持ち上げて格納位置方向に回転させます。(図13)

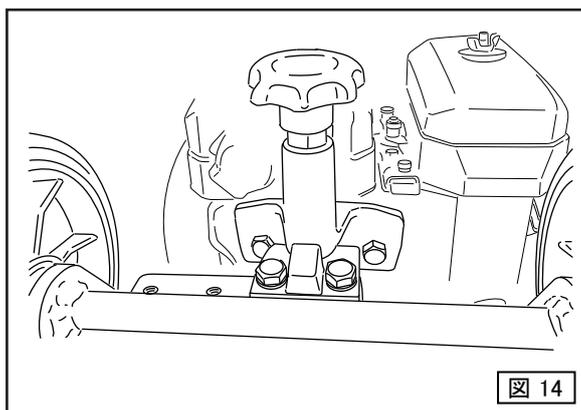


● 移送状態から格納状態へ

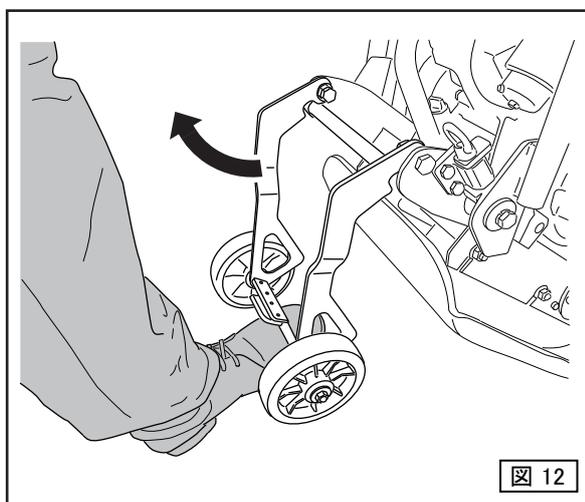
- 1 転圧盤の先端を接地させ、ハンドルを前に倒して車輪を浮かします。(図11)



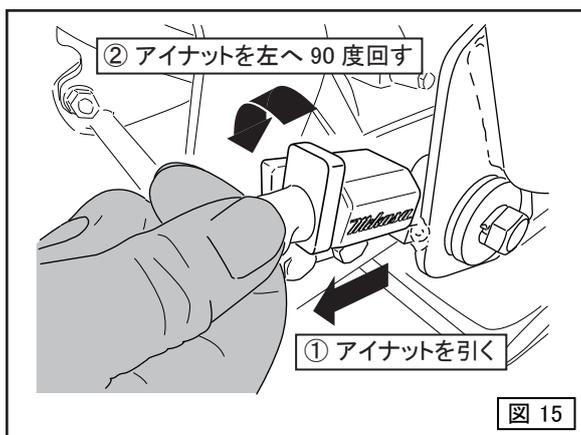
- 4 ロックピンストッパーがロックピンに当たると、ロックピンが一度せり上がり、ストッパー穴に入ると自動で下がります。このロック状態になるまで回転させてください。(図14)



- 2 車軸を後方に回転させ、転圧盤を接地させます。(図12)



- 5 ハンドルストッパーのアイナットを引いてから90度左へ回して、ハンドルの固定を解除します。(図15)



- 6 以上で格納完了です。

INSTRUCTIONS TRANSPORT DEVICE KIT (REVOLVING TYPE MOVING CART)

REVOLVING TYPE MOVING CART
MVC-e60(VAS)
MVC-e64V/VW

PRECAUTIONS BEFORE STARTING

1. For removal and reattachment of guard hook and assembly and adjustment of moving cart, please read and understand this installation method well beforehand.
2. During your work, handle carefully so that the parts of the machine and moving cart will not get dirty or damaged, or lost.
3. Please use suitable tools and genuine parts correctly.
4. For removal and reattachment of guard hook and assembly and adjustment of moving cart, select a secure and flat surface working area.
5. Before work, always stop the engine and wait until the engine cools down.
6. For tightening of bolts and nuts, use the standard torque indicated (see the table below). When tightening the bolts and nuts or when applying adhesive agent, degrease and clean the threaded area (internal thread and external thread.)

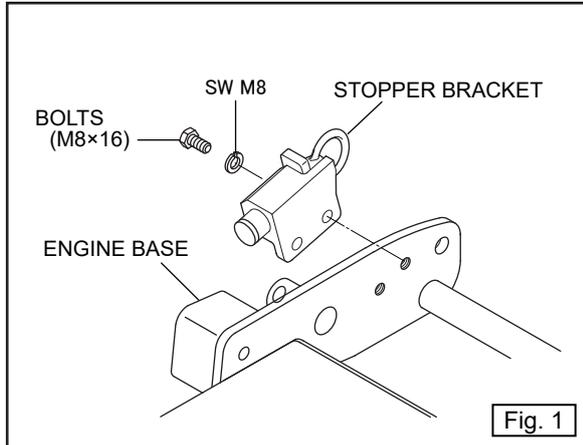
Tightening Torque List (unit: kgf-cm, 1kgf-cm=9.80665N-cm)

THREAD DIAMETER		SS, FCD
M6	N·m	14.7 ~ 17.7
	Kgf·cm	150 ~ 180
	ft·lbf	10.8 ~ 13.0
M8	N·m	32.4 ~ 35.3
	Kgf·cm	330 ~ 360
	ft·lbf	23.9 ~ 26.0
M10	N·m	73.5 ~ 78.5
	Kgf·cm	750 ~ 800
	ft·lbf	54.2 ~ 57.9

HOW TO ASSEMBLE REVOLVING TYPE MOVING CART

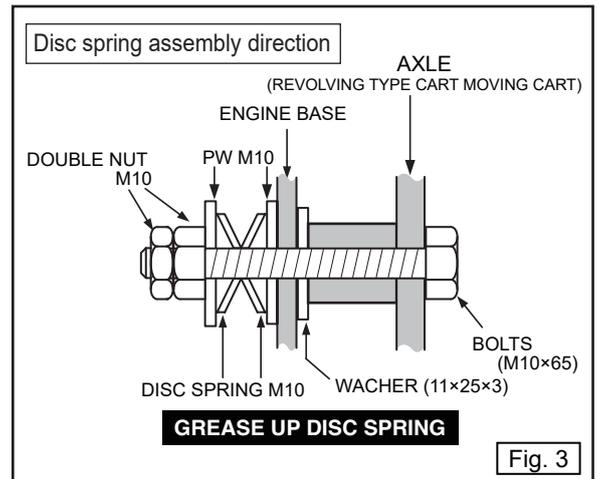
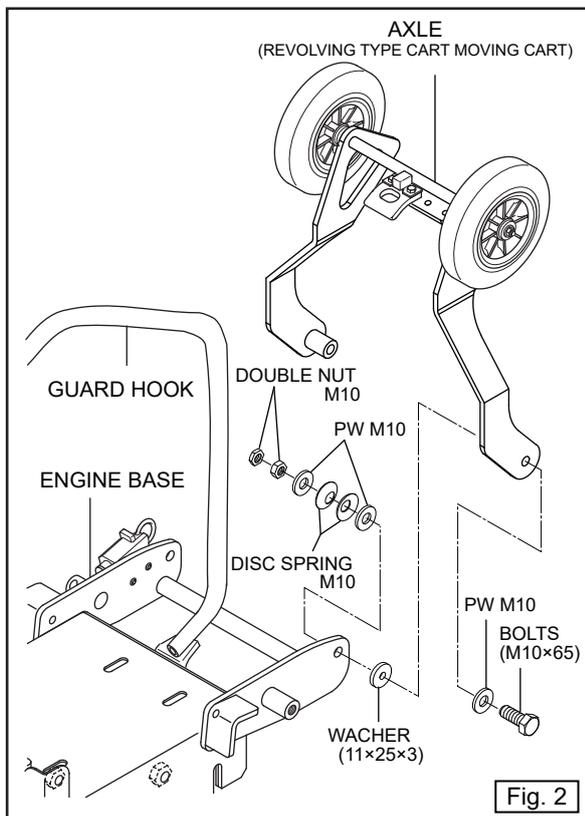
- 1 Attach stopper bracket with 2 bolt (M8 x 16) and SW (M8) at the right back side on engine base. (Fig. 1)

Size	Tightening torque	Remarks
Bolt M8X16	25.5N·m (18.8ft·lbf)	Apply Loctite #243



- 2 Attach axle of revolving type cart moving cart with bolt (M10 x65), washer (11 x 25 x3), disc spring (M10), PW (M10) and nut (M10). (Fig. 2)

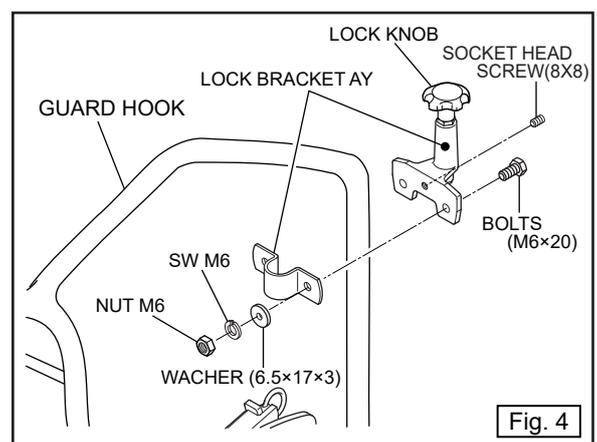
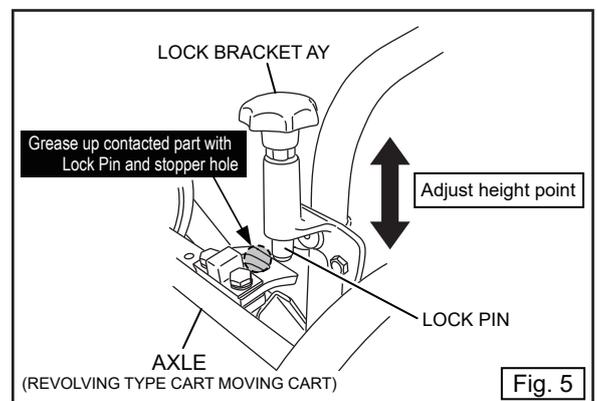
Adjust of external diameter from disc spring to PW M10, and grease up disc spring. (Fig. 3)



- 3 Attach lock bracket AY to backside at guard hook with bolts(M6 x 20), washer 6.5 x 17 x 3, SW M6, nut M6, and socket head screw(8 x 8). (Fig. 4)

Adjust of height to hole of stopper for turning of revolving type moving cart. Grease up contacted part with stopper hole and lock pin. (Fig. 5)

Size	Remarks
Bolt M6X20	Apply Loctite #243
Socket head screw 8X8	



4 Check and adjustment after assembly

- 1) turn the revolving type moving cart axle to make sure that the lock pin fits in the lock pin stopper hole at the stored position. Also check to see if there is no looseness and the axle will not get disengaged.
- 2) Check to see if it rests when the lock knob is pulled up (unlocked) and the axle slowly revolves and descends when pulled lightly forward.

Caution

If the speed of the axle to revolve and descend is high, it might hit near your feet, and it is dangerous.

Adjustment Method

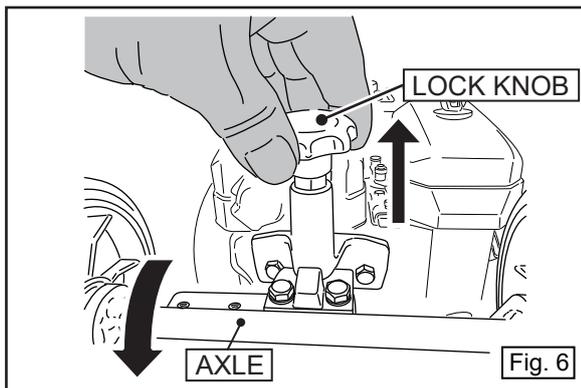
Revolving descending speed is adjusted by the adjustment of disc spring. Loosen nut M10 (low) and nut M10 (high), then tighten the bolt (M10 x 35) to adjust. (Fig. 2)

HOW TO USE REVOLVING TYPE MOVING CART

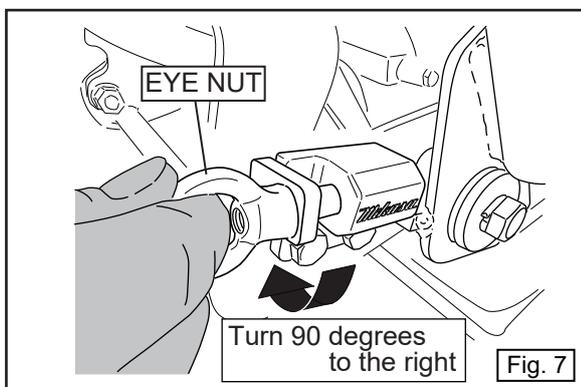
For removal and reattachment of wheel, select a flat and hard surface area.

● From Stopped Condition To Carrying Condition

1. Disengage the hook at the end of lock wire from the lock holder.
2. Pull up the lock knob to revolve the axle and let the wheel touch the ground. (Fig. 6)

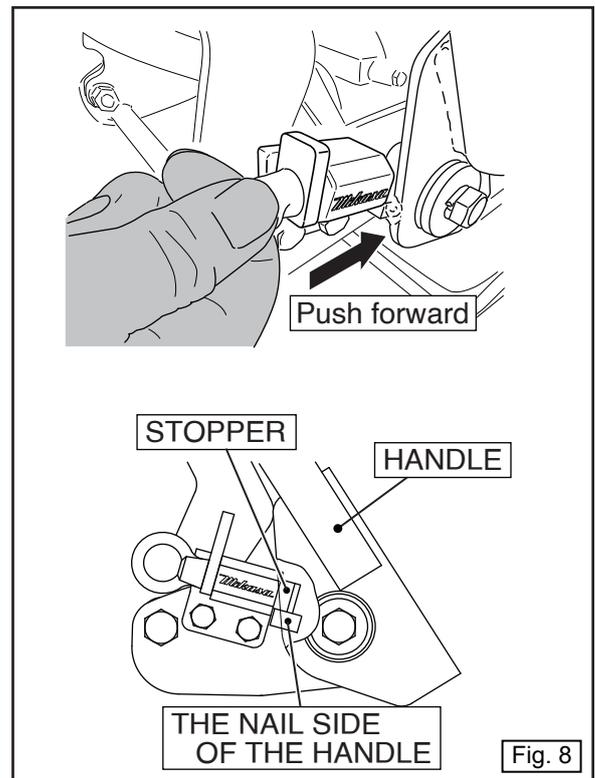


3. To defeat behind the steering wheel and secure it with the handle stopper. Turn to the right 90 degrees of eye nut handle stopper. (Fig. 7)

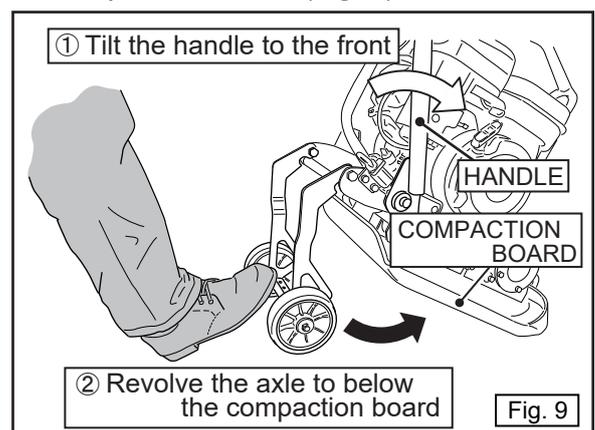


Push forward the eye nut. Tip of the stopper goes into the top of the nail side of the handle.

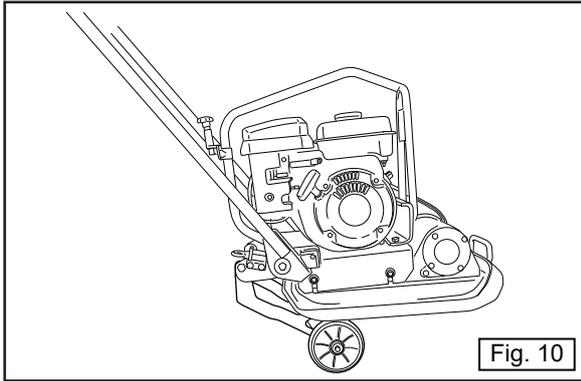
Draw back the handle if stopper is hard. (Fig. 8)



4. Tilt the handle to the front to let the rear end of the compaction board move up from the ground. Then, revolve the axle to below the compaction board until the axle arm touches the compaction board. (Fig. 9)

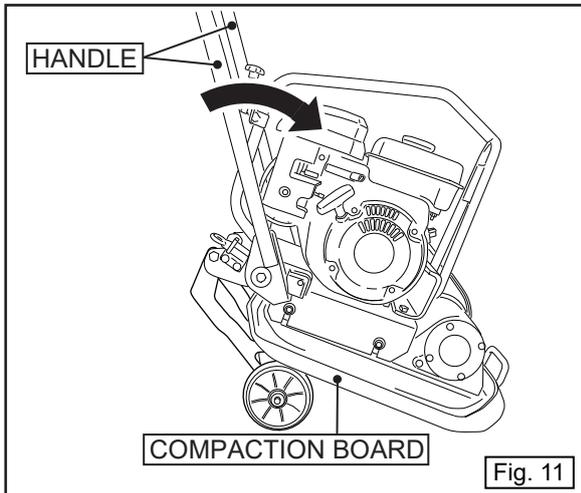


5. Pull back the handle to the rear, then raise the compaction board slightly from the ground to move the machine. (Fig. 10)

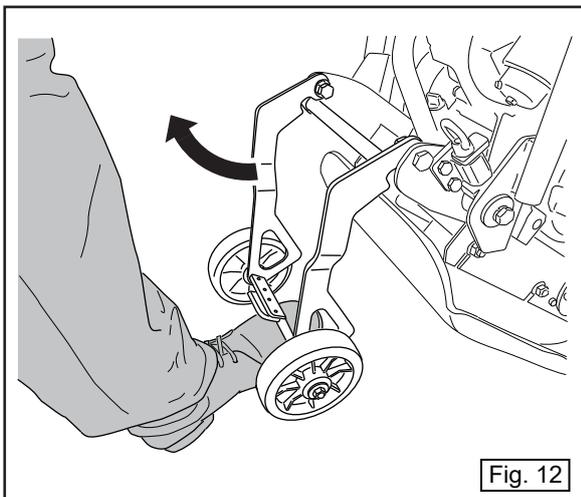


● **From Carrying Condition To Stopped Condition**

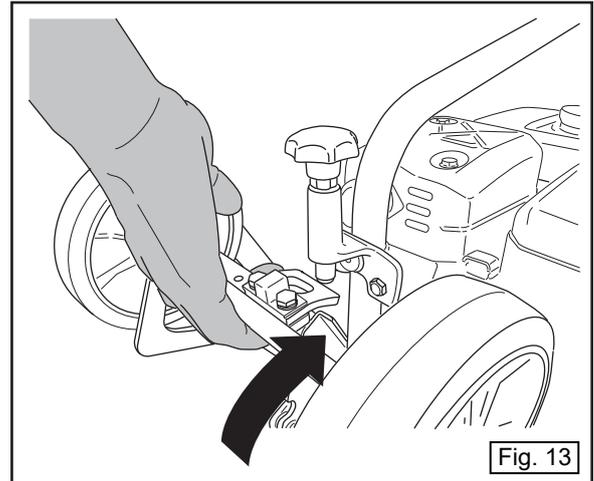
1. Let the end of the compaction board touch the ground, then tilt the handle forward to make the wheel move away from the ground. (Fig. 11)



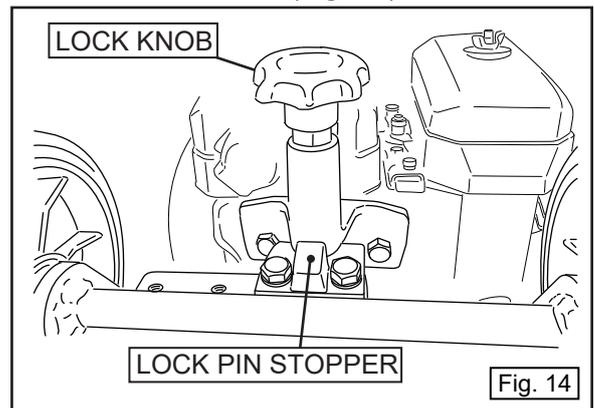
2. Turn the axle rearward, and let the compaction board touch the ground. (Fig. 12)



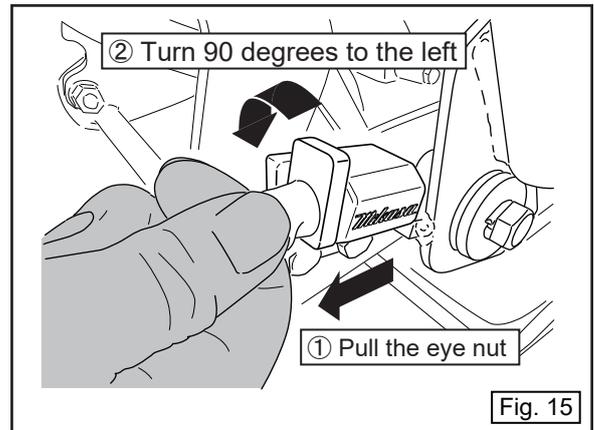
3. Raise the axle and revolve it to the stored position. (Fig. 13)



4. After the lock pin stopper touches the lock pin, the lock pin moves up, and once it fits into the stopper hole, it moves down automatically. Revolve until the lock pin is set to this locked condition. (Fig. 14)



5. Turn to the left 90 degrees from pulling the handle of the eye nut stopper, please release the handle. (Fig. 15)



This completes the storing.

Mikasa

MIKASA SANGYO CO., LTD.

1-4-3, Kanda-Sarugakucho, Chiyoda-ku, Tokyo, 101-0064, Japan

三笠産業株式会社

〒101-0064 東京都千代田区神田猿楽町1-4-3

修理に関するお問合せ

TEL 048-734-2402 FAX 048-734-7678

部品に関するお問合せ

TEL 048-734-2401 FAX 048-736-6787

その他のお問合せ

info@mikasas.com

Web パーツリスト

<https://www.mikasas.com/MIKASA/index.html>



PRINTED IN JAPAN