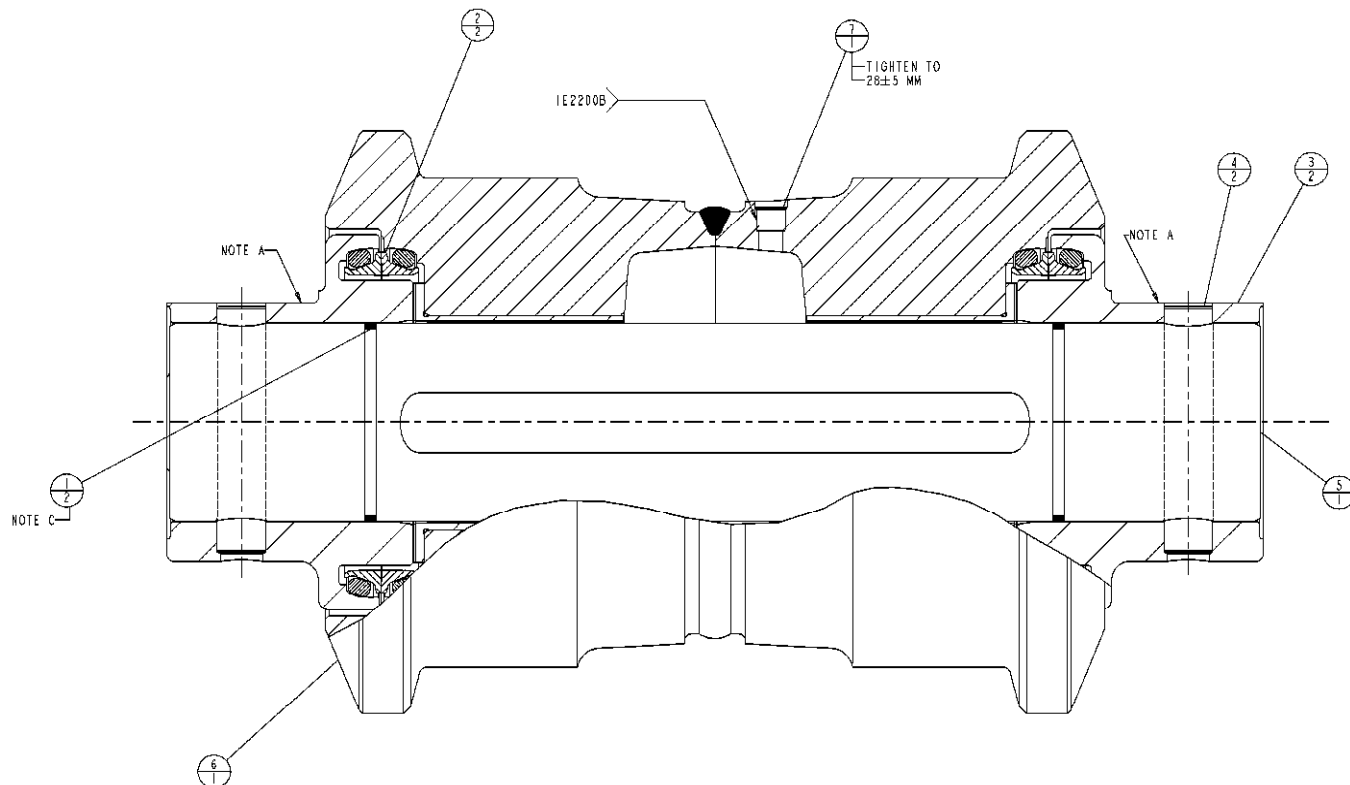


METRIC 189-0475

ITEM	QTY	MEAS UNIT	PART NO.	NAME
PARTS LIST				
E 1	2		1H-7330	SEAL
E 2	2		176-5331	SEAL GP-DUO CONE
E 3	2		178-7296	COLLAR-TCK RLR
E 4	2		179-4182	DOWEL
E 5	1		189-0476	SHAFT-TCK RLR
E 6	1		189-0478	ROLLER AS-BRG&
E 7	1		9W-2146	PLUG
E 8	1	L	8C-3698	OIL



注記 A: 組立前にこれらの面は洗剤で、保護コーティングの残留物を除去すること。

注記 B: Oリング(プロローディング用)及び、Oリングに接触する全ての面は、洗浄し乾かし、表面を乾かすこと。
シールリングのシール面には組立前にはオイルの薄層を形成すること。
シールリングは、組立前に十分に油が塗布され、Oリングには、はみ出しや折れがないこと。
油の量は組立のため、IE2643の組立手順を参照すること。

注記 C: シールを付けている面は、組立前に洗剤で、保護コーティングの残留物を除去すること。

注記 D: 赤色染料を添加してよい
参照プラクティス MG 1029-401を参照のこと。

NOTE A: PRIOR TO ASSEMBLY THESE SURFACES MUST BE CLEAN AND FREE OF PROTECTIVE COATING.

NOTE B: RUBBER TORICS AND ALL SURFACES CONTACTING THEM MUST BE CLEAN AND DRY AT ASSEMBLY. APPLY A THIN FILM OF OIL TO CONTACTING SURFACES OF THE METAL SEAL RINGS JUST PRIOR TO ASSEMBLY. SEAL RINGS MUST BE ASSEMBLED SQUARE WITH THE BORE AND TORIC MUST NOT BE BULGED OR TWISTED. SEE IE2643 ASSEMBLY SPECIFICATION FOR PROPER PROCEDURES.

NOTE C: LUBRICATE BORE LIGHTLY WITH LUBRICANT BEING SEALED

NOTE D: RED DYE MUST BE ADDED.
SEE MFG PRACTICE MG 1029-401

NOTE E: DESIGN OPTION A

END PLAY 0.25 MIN - 1.25 MAX

SCALE 1:3

1	1E2722A	DRAWING
2	1E26022	CLEANLINESS
3	1E2643	SEAL AS, INST
4	1E2200B	SEALANT
5	1E0279X	TIGHTENING
6	1E013Y	CONFIDENTIALITY
7	1E0011	INTRP & TOL
Caterpillar: Confidential Yellow		
PROD. X OTHER		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MM. DIMENSIONS W/D TOL ARE BASIC.		
THIRD ANGLE PROJECTION	VERSION	PRIMARY
	TYPE	REWORK
	SHEET	1 OF 2
	DWG CONTROL	P112
CATERPILLAR		
THE INFORMATION HEREIN IS THE PROPERTY OF CATERPILLAR INC. AND IS UNCLASSIFIED, WITHOUT FURTHER PROVISION, BY COPYRIGHT, TRADEMARK, OR PATENT, AND NOT BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM.		
ROLLER GP-TRACK		
SINGLE FLANGE		
189-0475-02		