

寸法

単位：mm

形状 形式	寸法										
	フランジ ハブ外径 D	ボス径 C	全長 L	ボス長 L ₁	L ₂	ボス 有効長 L ₃	ボス長 L ₄	フランジ ハブ長 L ₅	溝深さ h	最大軸径 (下孔径) d	トランスミッター 孔径 d ₁
MD-35	35	35	54	25	4	18			7	14 (6)	8
MD-50	50	40	64	30	4	21	14	16	9	24(6.5)	17
MD-50MM	50	50	64	30	4	21	—	—	9	24(10)	17
MD-55	55	55	70	33	4	24	—	—	9	28 (6)	6
MD-70、70F	70	55	70	33	4	23	16	17	9	28(10)	32
MD-90	90	75	84	40	4	28.5	20	20	11.5	29(10)	32
MD-100	100	75	94	45	4	32.5	24	21	12.5	29(15)	32
MD-112	112	87	104	50	4	36.5	28	22	13.5	33(15)	36
MD-125	125	72	121	58.5	4	44.5	35.5	23	14	39(13)	42
MD-140	140	100	146	71	4	54.5	45	26	16.5	49(15)	52
MD-160	160	100	164	80	4	60.5	50	30	19.5	55(15)	59
MD-160-M	160	108	164	80	4	61	50	30	19	58(15)	62

性能

形状 形式	性能				
	定格トルク [N·m]	最高回転数 [min ⁻¹]	慣性モーメント [kg·m ²] × 10 ⁻³	ねじり剛性 [N·m/deg]	概略重量 [kgf]
MD-35	9.8	10,000	0.066	10.5	0.11
MD-50	29	8,000	0.259	47.1	0.24
MD-50MM			0.324		0.26
MD-55	34	8,000	0.382	58.9	0.36
MD-70、70F	44	6,000	0.975	90.3	0.5, 1.3
MD-90	95	4,000	9.75	178	2.84
MD-100	107	4,000	13.8	198	3.5
MD-112	137	4,000	24.7	308	5.0
MD-125	157	4,000	29.2	420	5.3
MD-140	188	4,000	70.6	559	10.0
MD-160	239	4,000	112.5	638	12.6
MD-160M	294		113.4	749	13.1

取り扱い及び取り付け方法

1. 軸孔加工

フラジボス外周部（またはハブ外周部）をチャックにはさみ $\sqrt{0.1}$ の精度で、軸孔加工をしてください。軸孔加工精度はH7（軸径40以下）、H8（軸径42以上）を標準とします。フランジ部材（MD-90～MD-160）の材質はFC25、ハブ部材（MD-70）はアルミ合金です。

フリクションカップリングを使用する場合はハメアイ公差は軸基準でh8 / H8として下さい。

2. 取り付け

- 両方の軸にフランジ（又はハブ）部材をはめ、キーセットします。
- 片側のフランジ（又はハブ）に中間トルク伝達部材を組み付けます。

- 両方のフランジ（又はハブ）端面を、中間トルク伝達部材を間にはさみ込むようにして組み合わせます。その際、エンドプレイが必要な場合はフランジ（又はハブ）端面と中間トルク伝達部材の間に隙間をとってセットしてください。状況によって異なりますが0.3mm～0.5mm程度が適当です。

- 取り付けについては、目視により、いちじるしく不自然でない状態で組み付けてあれば心出しを行う必要はありません。

- フリクションカップリングを使用した場合はキーを取付ける作業が不要であるばかりではなく中間トルク伝達部材を軸の移動なしにとりはずすことが可能です。

注意事項

中間トルク伝達部材（トランスミッター）にはポリアセタール樹脂を使用しています。その環境温度は-40℃～85℃です。更に安全をきずるために末尾ポリアセタール樹脂物性表の注意事項をご覧ください。