

寸法

単位：mm

形状 型式	ハブ外径 D	全長 L	ボス部長 A	ハブ長 B	最大軸径 (下孔径) d	トランスミッター			
						H	E	F	穴径 d ₁
RD-56	56	58	19.0	38	29(8)	39.6	18	20	21
RD-85	85	62	20.5	41.5	31(10)	60	19	21	32
RD-100	100	68	23.0	44	39(12)	70	20	22	34
RD-120	120	86	31.5	53.5	49(12)	85	21	23	42
RD-150	150	108	41.5	65.5	58(15)	106	23	25	52

性能

形状 型式	定格トルク [N・m]	最高回転数 [min ⁻¹]	GD ² ×10 ⁻³ [kgf・m ²]	概略重量 [kgf]
RD-56	44	10,000	2	0.6
RD-85	123	8,000	15	2.1
RD-100	176	7,000	32	3.2
RD-120	258	6,500	86	6.0
RD-150	450	6,000	276	12.3

取り扱い及び取り付け方法

1. 軸孔加工

ハブ外周部をチャックにはさみ $\text{◎}0.05$ の精度で、軸孔加工をしてください。軸孔加工ハメアイ公差H7（軸径40以下）、H8（軸径42以上）を標準とします。

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

- (1) 両方の軸にハブ部材をはめ、キーをセット又はフリクションセットをします。
- (2) 片側のハブに中間トルク伝達部材を組み付けます。

- (3) 両方のハブ端面を、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、エンドプレートが必要な場合はハブ端面と中間伝達部材の間に必要な隙間をとってセットしてください。
- (4) 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完了です。
- (5) フリクションジョイント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容易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。