

2

カップリング

カップリング - 選択説明

- ◆型番説明 : P.0085
- ◆製品紹介 : P.0086
- ◆選択及び特性 : P.0087~P.088
- ◆固定方法 : P.0089
- ◆取付説明 : P.0090
- ◆偏差調整 : P.0091
- ◆名詞説明 : P.0092
- ◆選択における必知事項 : P.0093
- ◆寿命計算 : P.0094
- ◆剛性標準 : P.0095

カップリング - 製品篇



FAMS P.0097



FACS P.0098



FAMML P.0099



FAMMS P.0100



FSMM P.0101



FSMMS P.0102



FACML P.0103



FACMS P.0104



FSCML P.0105



FSCMS P.0106



FACCL P.0107



FACCS P.0108

2

カップリング



FACHL P.0109



FACHS P.0110



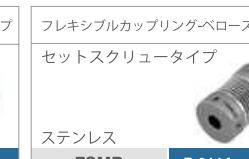
FACTL P.0111



FACTS P.0112



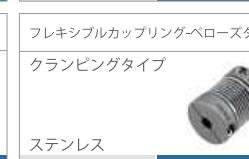
FAMB P.0113



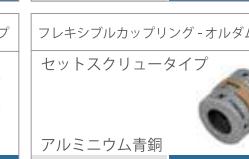
FSMB P.0114



FACB P.0115



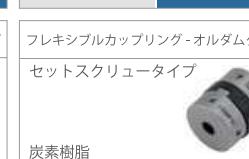
FSCB P.0116



FSGM P.0117



FSCG P.0118



FSMP P.0119



FSCP P.0120



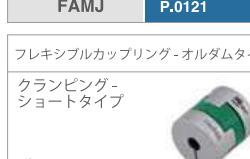
FAMJ P.0121



FACJ P.0122



FACPL P.0123



FACPS P.0124



FAMN P.0125



FACU P.0126



FS-PC P.0127



FS-PP P.0128



FA-PB / FA-PG P.0129

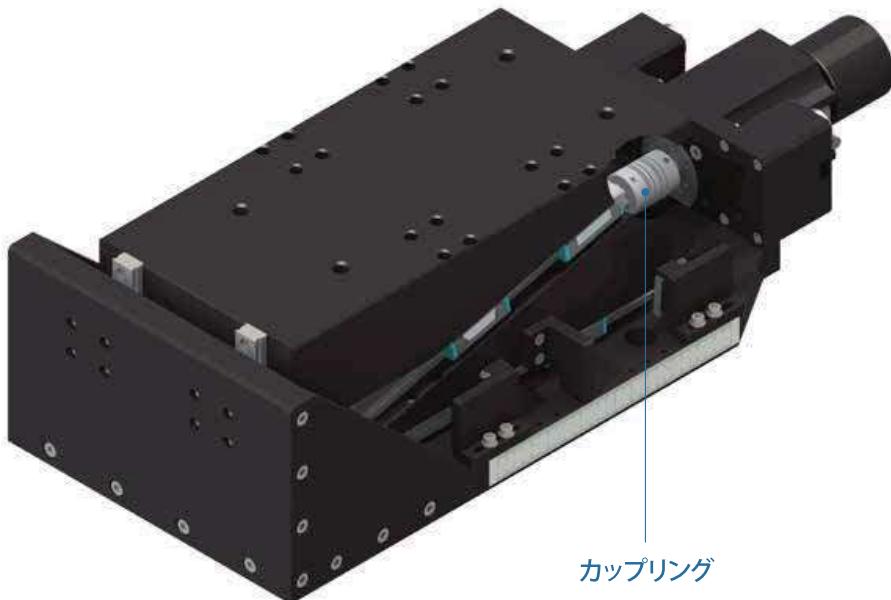


カップリング

フレキシブルカップリング - ジョータイプ セットスクリュータイプ FAME P.0135	フレキシブルカップリング - ジョータイプ セットスクリュー+キー溝 FAMK P.0131	フレキシブルカップリング - ジョータイプ クランピングタイプ FACE P.0132
フレキシブルカップリング - ジョータイプ セットスクリュー+キー溝 FACK P.0133	フレキシブルカップリング - ジョータイプ クランピングタイプ FACE P.0134	フレキシブルカップリング - ジョータイプ 隙間ゼロ型(主軸用) FASE P.0135
フレキシブルカップリング - ジョータイプ 隙間ゼロ型(主軸用) FCSE P.0135	フレキシブルカップリング - ジョータイプ 選択FAME / FAMK / FACE / FACK / FASE / FCSE / FS-B / FS-W / FS-R FS-B/FS-W/FS-R P.0136-P.0137	リジッドカップリング セットスクリュータイプ アルミ合金 RAM P.0138
リジッドカップリング セットスクリュータイプ ステンレス RSM P.0139	リジッドカップリング クランピングタイプ アルミ合金 RACS P.0140	リジッドカップリング クランピングタイプ ステンレス RSCS P.0141
リジッドカップリング 分離タイプ アルミ合金 RAB P.0142	リジッドカップリング 分離タイプ ステンレス RSB P.0143	リジッドカップリング クランピングタイプ アルミ合金 RACL P.0144
リジッドカップリング クランピングタイプ ステンレス RSCL P.0145		

カップリング - 技術資料

- ◆取付における注意事項 : P0149
- ◆安全注意事項 : P0150
- ◆カップリング製品テスト専用機 : P0151



カップリング



カップリング

カップリングの紹介 ◉ 型番の説明

型番の説明

F A C E Ø40R 10*10
F A C H - S Ø32 6*8 - LK

F	A	C	E		Ø40R	10*10	特別注文
F	A	C	H	S	Ø32	6*8	LK
種類	材質	軸締結方式	カップリングタイプ	長さ	エレメント	キ一溝方向	
F: フレキシブル R: リジッド	A: アルミ S: SUS C: 炭素鋼	C: クランピング M: セットスクリュー B: 分離式 S: パックラッジゼロ式	S: 180° 二重反対側、 スリットタイプ (サーボモーター用) M: 180° 二重スペース、 スリットタイプ (ステッピングモーター用) C: ディスク高剛性 H: ディスクタイプ T: ディスクタイプ (ステップ型) B: ベローズタイプ G: オルダムタイプ (アルミニウム青銅) P: オルダムタイプ (炭素樹脂 ポリアセタール) J: オルダムタイプ (黒色ポリアセタール) N: オルダムタイプ (ポリアセタール) E: ジョーフレックスタイプ U: クロスジョイントタイプ	L: ロング タイプ S: ショート タイプ	<p>◆ 依カタログ表示に基づき 規格を選択</p> <p>◆ エレメント色 (硬度)</p> <p>B: 青(80) W: 白(92) R: 赤(98)</p>	<p>◆ LK: 左(Ød1) RK: 右(Ød2) WK: 両サイド (Ød1&Ød2)</p> <p>◆ Ø6以上を選択 (キ一溝付穴Ød1 側付き、 キ一溝付穴Ød2 側付き、 キ一溝付穴Ød1 及びØd2側付き)</p>	

注記: ◆ 材質AL、表面処理はアルマイト

- ◆ 付属付属品は固定ネジ及び六角ネジ
- ◆ 軸径Ød1、Ød2は特別注文の寸法加工可能(当該規格最大孔径まで)
- ◆ GMTカップリングシリーズ製品は超サブゼロ処理(関連資料はP.0421をご参照ください)

カップリングの紹介 ◉ 製品の紹介

製品の紹介

- ◆ カップリングは、両軸伝動動力を連結する装置で、安全トルクを転送する一種の装置です。
- ◆ 一般的にカップリングは「フレキシブル」と「リジッド」カップリングの2つに大きく分類できます。
- ◆ 動力伝達、両軸の一直線設定が困難な場合、または両軸の設置が非常に簡単な場合、フレキシブルカップリング(Flexible Coupling)を使用してください。衝撃を緩和し、平行、偏角、軸方向ポテンシャル差を吸収し、ポテンシャル差を改善し、システム伝統伝動力特性の機能を改善します。このため、設置時、若干の偏差が発生し、ベアリングも強制ではなく、市場において非常に幅広く応用されています。
- ◆ リジッドカップリングは偏心、偏角を引き起こさない要素で、接続の両軸を固定することで一体とすることができます。このため、使用において同心度への要求は非常に高く、ユーザーは必ずモーター回転と負の回転軸をできるだけ一直線にする必要があります、軸も厳格に校正する必要があります。これを怠った場合、モーターが運転時、絶えず振動し、時間が経つにつれ、回転軸は容易に機械疲労によって断続し、ベアリングも偏差負荷により発熱で摩耗します。リジッドカップリングの特長は、確実に伝動トルクを伝達できることです。

(1)軸心の固定方法には以下5種類があります。ご要望に応じてご使用のカップリングを選択してください。

(2)締結ボルトまたは六角皿頭ボルトは、六角レンチまたはトルクレンチを使用して適切に締め付けます。締付トルクは、各製品の規格表をご参考ください。



セットスクリュー

この低コストタイプは、最も典型的な固定方法です。しかし、ボルトの前端と軸心が直接接触するため、軸心が損傷する、または取り外しが困難となる可能性があります。



クランピング

皿頭ボルトの締付力をを利用してスリットを収縮し、軸心を緊密に締め付けます。固定、取り外しに便利で、軸心を損壊しません。



分離式

分離型の特徴は、完全分離のブッシングを具備していることです。装置を移動させることなく、固定、取り外しができます。



キー溝式

このタイプは締結ボルト型と同様に、最も典型的な固定方法で、高ねじりモーメントの伝動に適しています。軸方向移動を防止するために、通常締結ボルト型とクランプ型を併用します。



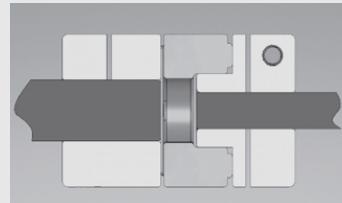
隙間ゼロ型

隙間ゼロ型ブッシングカップリング無回転隙間高精度のテンション一体化設計で、軸心固定摩擦トルクが大きく、安定した運行で、工作機械主軸伝動に適用できます。

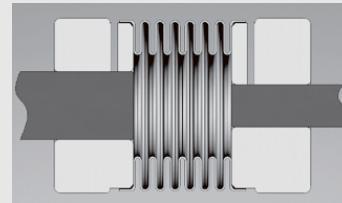
各種カップリングと軸心嵌め込み位置の見取り図

各種カップリングを正常に設置し、両軸の接触を避け、正常運転を維持するために、下図のモジュールを推奨します。

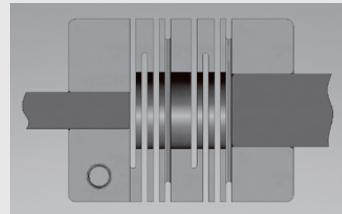
オルダムタイプ



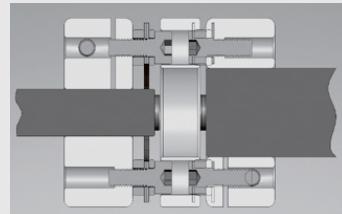
ベローズタイプ



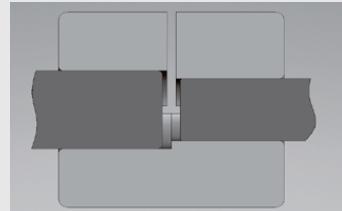
スリットタイプ



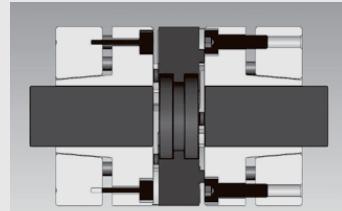
ディスクタイプ



リジッドカップリング



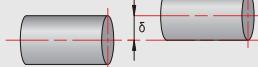
隙間ゼロタイプ



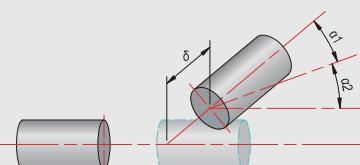
偏差の調整

- (1) フレキシブルカップリングは、トルクと回転角度を移転させると同時に軸の設置偏差を吸収します。設置偏差が許容値を超えると振動が発生、またはカップリングの寿命縮短を導きます。このため、偏差の適切な調整が必要です。
- (2) 軸の偏差には3種類があり、それぞれ径方向偏差、角度偏差、軸偏差となっています。
- 偏差を調整し、本カタログ提供の各製品規格表の許容値より低くしてください。
- (3) 本カタログの最大偏差許容値は、1種類の偏差のみが存在する場合です。
- 2種類またはそれ以上の偏差が同時に存在する場合、許容値は各規格表の最大偏差の1/2以下となります。
- (4) 偏差は、設備モジュール時に発生するわけではありません。作業過程における振動、熱膨脹、ペアリング磨耗なども偏差を引き起します。このため、軸偏差を最大値の1/3以下に調整することを推奨します。

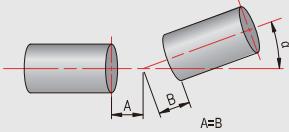
径向偏差



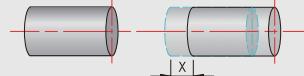
径向、角度複合偏差



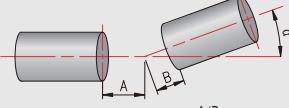
対称角度偏差



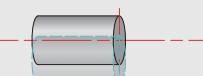
軸偏差



非対称角度偏差



ヨー



トルク

物理学上では「トルク」と呼ばれ、定義は「垂直方向の力に回転中心の距離を掛けたもの」であり、メートル法の単位はニュートン・メートル(N.m)で、重力加速度9.8m/sec²で割ることで、単位を台湾で常用されているキログラム・メートル(kg·m)に換算することができます。ポンド法の単位はポンド・フィート(lb·ft)で、メートル法に換算したい場合、lb·ftの数字を7.22で割れば算出できます。トルクは力の単位ではなく、機能の能力を指すもので、一般計量トルクの単位(Kgm)から関連を見るることができます。文字から一般的にみて、Kgmは1キロの物体が1メートル上がる能力です。これはトルクの一種で、トルクには一部エラーが存在します。モーターの単位時間内にできるトルクの表示は、モーターの回転数とトルクにより決定されます。モーターの定格出力表示は、日本ではワット(W)で、欧米では(HP)で表示されます。

カップリング許容トルク

許容の速度範囲内の連続運転で転送されるトルク

可動端からの最大トルク

可動端から衝撃を受けた時の最大瞬間トルク；例、ブレーキ時に発生するトルク。

許容偏角

両軸連結時、両軸の偏差角度

許容偏心

両軸連結時、その軸間の偏差量。

許容軸方向変位

両軸連結時、両軸の軸方向に発生する変位量。

慣性モーメント

質量が大きい物体が運動状態を変えることは容易ではありません（静止から運動、運動から静止のどちらも同じです）。同様に、回転慣量や慣性モーメントは物体が回転状態を維持する慣性で、慣性モーメントが大きいと回転も難しくなります。

静的ねじりばね定数

逆方向の1ラジアンに必要な(N.m)

カップリングの紹介 ◉ 選択における必知事項

選択における必知事項

モーター

センサーモーター

- (1) 瞬間回転時、3倍以上のトルクがある
- (2) モーター軸の運転時、±1.5mmの繰り返しがある場合、スリットタイプの使用は推奨しません
- (3) 直流モーターは、粉塵の作業環境で使用できます

ステッピングモーター

- (1) 瞬間回転時、3倍トルクでないもの、当該モーター最大定格トルクである
 - (2) 低速時のトルク比と同クラスのサーボモーターは大くなる
 - (3) モーター速度が高いほど、トルクは小さくなる
 - (4) 連続運転時、モーターの温度は上昇する(ディスクタイプで改善可能)
- ※ステッピングモーターの出力はサーボモーターは大くなるの出力より小さい

サーボモーター

- (1) 瞬間回転時、3倍以上のトルクがある
- (2) 定格速度内で、トルクはすべて定格トルク
- (3) 低速と高速時のトルクは同じです
- (4) 連続運転時、モーターの温度上昇は非常に小さい

エンコーダ

- (1) サーボモーターに内蔵の場合、駆動トルクは極小
- (2) またはステッピングモーター(オプション)に連結

カップリングの紹介 ◉ 寿命の計算

寿命の計算

カップリング寿命の計算

(1) 駆動機の出力容量P

使用回速速度n

カップリングのトルクを求める

(2) 負荷条件の使用係数Kに基づき決定

カップリングの補正トルクTdを求める

$$Td = Ta * K^o \text{ (参考下述)}$$

サーボモーター駆動の状況

(3) カップリング許容トルクTnで適切な寸法を選択する

補正トルク:Td以上

$$Tn \geq Td$$

(4) カップリングの孔径に基づき、カップリングの許容トルクに挟まれたクランプ力(軸保持力)

限定の状況。

(5) 設置軸がカップリングの最大孔径の下にあるか確認ください。周期性の変動が激しい装置では

上述の選択以外に、ねじり震動も検討する必要があります。

例: サーボモーター馬力Pが443Wの場合、回転速度はn3000rpm

(1) カップリングのトルク(N.m)を求める

$$A:(1) 443w=0.443kw$$

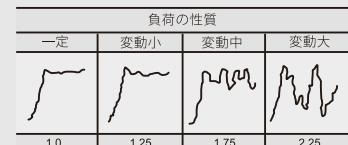
$$Ta=9550*0.443(kw)/3000(rpm)=1.41(N\cdot m)$$

(2) 当該モーターの瞬間最大トルクを求める

$$A:(2) 1.41*3=4.23(N\cdot m)$$

安全係数

負荷性質の使用及び係数に基づく: K



補正トルクの計算

プラスチック製スペーサなし	プラスチック製スペーサある
補正トルク=A*B*C*D	補正トルク=A*B*C*D/E

★許容トルク≥補正トルク

パラメーターの説明

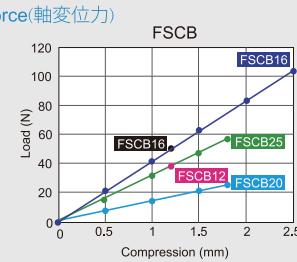
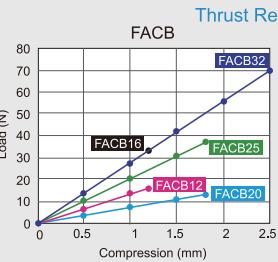
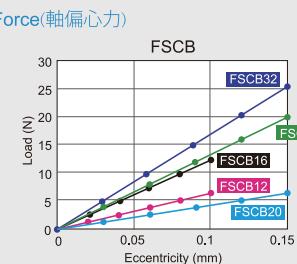
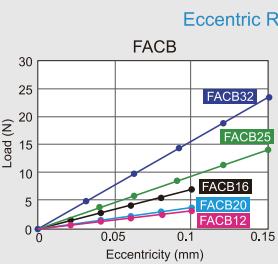
A : 動力源最大トルク(製品説明書を確認、または設備サプライヤーにお問い合わせください)

B : 負荷性質補正係数

B-1. 一般 1.0	C-1.1~2Hrs/D 0.8	D-1.1~10回/Hrs 1.0	E-1.-20~30°C 1.00
B-2. 変動中 1.25	C-2.3~4Hrs/D 0.9	D-2.11~30回/Hrs 1.1	E-2. 31~40°C 0.80
B-3. 変動中 1.75	C-3.5~8Hrs/D 1.0	D-3.31~60回/Hrs 1.3	E-3. 41~60°C 0.70
B-4. 変動大 2.25	C-4.9~16Hrs/D 1.12	D-4.61~120回/Hrs 1.5	E-4. 61~100°C 0.55
	C-5.17~24Hrs/D 1.25	D-5.121~240回/Hrs 2.0	
		D-6.241~360回/Hrs 3.0	

D-6.241~360回/Hrs 3.0

ベローズタイプカップリング剛性標準



スリットタイプカップリング剛性標準

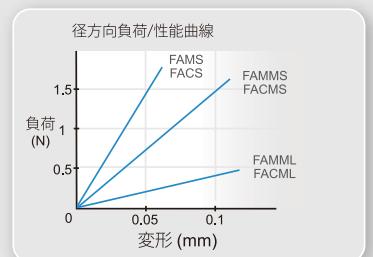
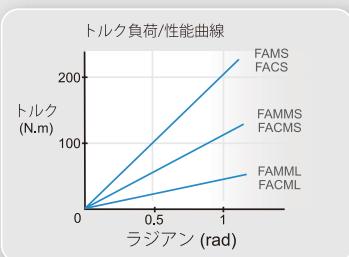


トルク剛性と弾性——
これらの矛盾のある機能の間で優れたバランスを取得。
これらフレキシブルカップリングはステッピングモーターに適用。



高トルク剛性で、軽量且つコンパクト——
これらフレキシブルカップリングはサーボモーターに適用。

特性対比



カッ
プ
リ
ン
グ
製
品
篇

