

Group Companies

- Sankyo America Inc.**  
10655 State Route 47 Sidney, Ohio, 45365 U.S.A.  
Phone: +1-(0)937-498-4901 Fax: +1-(0)937-498-9403  
Email: sales@sankyoautomation.com
- Sankyo Korea Co., Ltd.**  
1449-48 Seobu-ro, Gwonseon-gu, Suwon-si, Gyeonggi-do, 16643 Korea  
Phone: +82-(0)31-895-5991 Fax: +82-(0)31-895-6607  
Email: kr-sales@rollerdrive.com
- Sankyo China Trading Co., Ltd.**  
[Shanghai Sales Office]  
Room 1103, Block B, No.391 Guiping Road,  
Shanghai 200233 China  
Phone: +86-(0)21-5445-2813 Fax: +86-(0)21-5445-2340  
Email: sales@sankyo-china-trading.com
- [Shenzhen Sales Office]  
Unit 19j, Tower B, Neo Building, No.6009 Shennan Avenue,  
Futian District, Shenzhen China  
Phone: +86-(0)755-8230-0270 Fax: +86-(0)755-8236-4605
- [Tianjin Sales Office]  
Room 1905, Pengzhanfeiwo Building A, Crossing Yale Road Yaolin Road,  
Xiqing District, Tianjin 300380 China  
Phone: +86-(0)22-2312-1005 Fax: +86-(0)22-2312-1007
- [Guangzhou Sales Office]  
Room 913, Xing Pu Building, No.12 Guan Hong Road,  
Guangzhou Economic Development Zone, Huang Pu,  
Guang Zhou 510670 China  
Phone: +86-(0)20-8985-1846 Fax: +86-(0)20-8225-7346
- [Wuhan Sales Office]  
Room 2301, Taihe Square, No.134 Wusheng Road, Wuhan,  
Hubei Province China  
Phone: +86-(0)27-8568-5818 Fax: +86-(0)27-8568-2818
- Hangzhou Sankyo Machinery Co., Ltd.**  
No.2518 Jiang Dong 2 Road, Hangzhou Jiang Dong Industrial Park,  
Xiaoshan Zone, Hangzhou, Zhejiang, China  
Phone: +86-(0)571-8283-3311 Fax: +86-(0)571-8283-1133
- Rodax Vietnam Co., Ltd.**  
Plot No. M1, Thang Long Industrial Park II  
Di Su, My Hao, Hung Yen, Viet Nam  
Phone: +84-(0)221-3-589701 Fax: +84-(0)221-3-589708
- Sankyo Works (Thailand) Co., Ltd.**  
9/31 Moo 5, Phaholyotin Road, Klongnueng,  
Klong Luang, Patumthani 12120 Thailand  
Phone: +66-(0)2-616-5355 Fax: +66-(0)2-068-0931  
Email: sales@sankyo-works.co.th

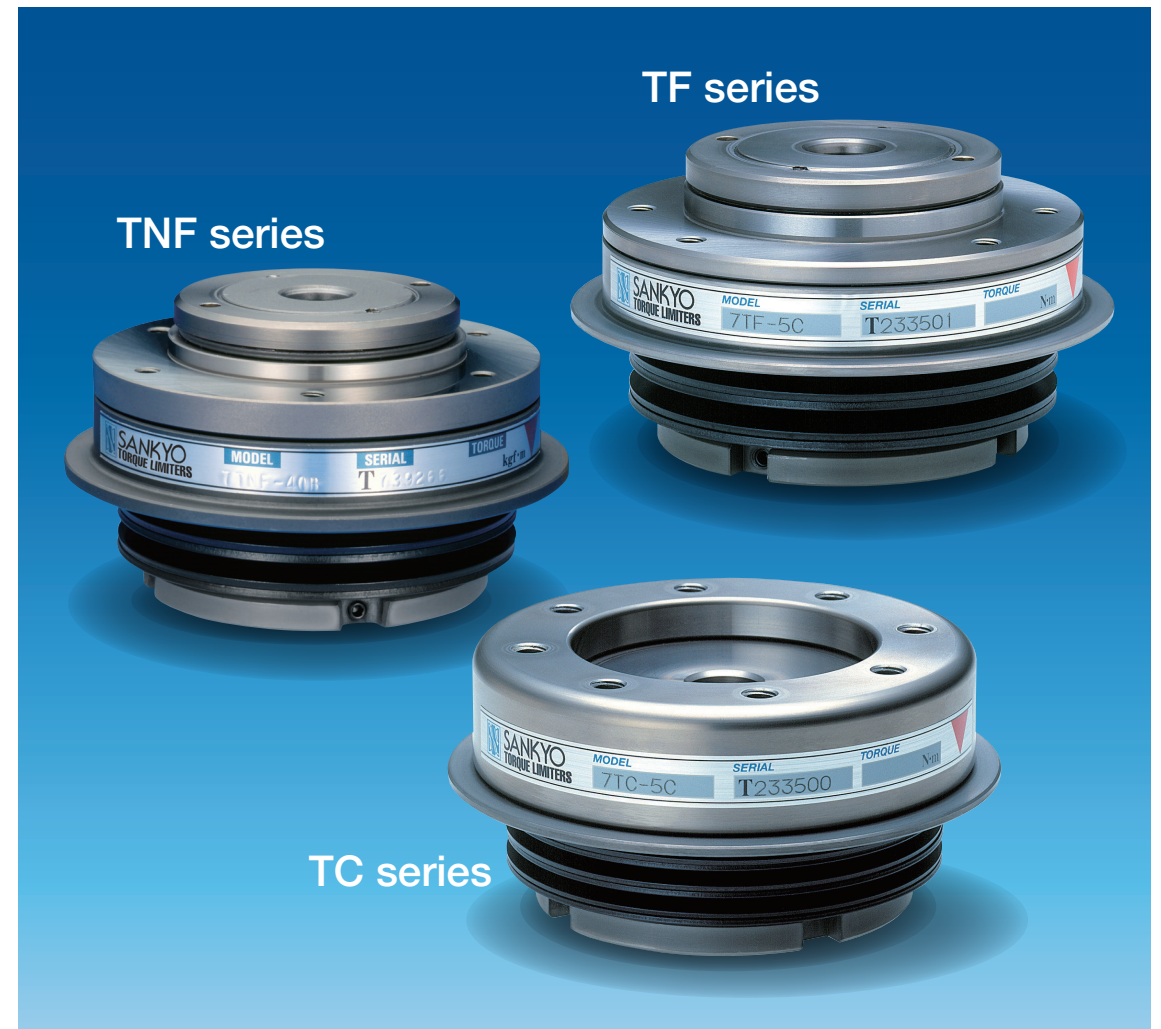


# 過負荷保護装置 TORQUE LIMITERS

お問い合わせ相談窓口

月曜～金曜8:30～12:00, 13:00～17:30 (祝祭日、当社休業日を除く) \*FAX、電子メールは24時間受け付けております。

<p>■本社 東京都北区田端新町3-37-3 〒114-8538 Phone: 03-3800-3305 Fax: 03-3800-3378 Email: sales@sankyo-seisakusho.co.jp URL: http://www.sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■Headquarters (International Sales Division) 3-37-3 Tabatashinmachi, Kita-ku, Tokyo, Japan 114-8538 Phone: +81-(0)3-3800-3305 Fax: +81-(0)3-3800-3378 Email: overseas@sankyo-seisakusho.co.jp URL: http://www.sankyo-seisakusho.co.jp</p>
<p>■東京営業所 東京都北区田端新町3-37-3 〒114-8538 Phone: 03-3800-3330 Fax: 03-3893-7065 Email: tky-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■宮城出張所 宮城県栗原市志波姫南郷蓬田西2-1 〒989-5611 Phone: 0228-23-5122 Fax: 0228-23-5123 Email: myg-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>
<p>■名古屋営業所 愛知県名古屋市長和区福江1-3-3 〒466-0059 Phone: 052-857-0577 Fax: 052-883-5188 Email: ngy-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■静岡出張所 静岡県菊川市本所2290 〒439-0018 Phone: 0537-36-5715 Fax: 0537-36-2381 Email: szk-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>
<p>■大阪営業所 大阪府東大阪市長田東1-1-10 〒577-0012 Phone: 06-6618-7000 Fax: 06-6618-7001 Email: osk-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■台湾支店 日商三共股份有限公司 台湾分公司 臺灣42876臺中市大雅區三和里建興路152巷21號 Phone: +886-(0)4-2359-4048 Fax: +886-(0)4-2359-4720 Email: tw-sales@rollerdrive.com</p>



<https://www.sankyo-seisakusho.co.jp>

- ・本カタログの無断複製、転用を禁じます。
- ・仕様及び寸法は予告無く変更する場合がありますのでご注文の際には再度ご確認ください。

販売店

# 大切な機械・装置を守る三共トルクリミッタ



## フランジタイプ TF series

回転方向の過負荷に対してのみ作動する安全装置です。コンパクトで無駄のない設計、正確なトルク伝達、作動特性、ノーバックラッシュ、優れた操作性など多くの特長を持っています。フランジ面を有し、テーブル、ギヤ、スプロケットなどの取り付けが簡単で、しかも精度を損なうことなく、安全な回転伝達が得られ、長寿命で保守が容易です。

## 高頻度タイプ TNF series

TFシリーズをベースとして、頻繁な繰り返し作動（トルクの遮断）に対応したモデルです。内部ヒステリシス損失が小さく抑えられ、高精度の遮断トルクを実現しました。



## カップリングタイプ TC series

二軸間に使用し、回転方向の過負荷に対してのみ作動する安全装置です。回転方向に対し高い剛性を持っています。締結される二つの要素間のミスアライメントを吸収できるカップリング機能を有しています。



## INDEX

1. 概説	2
2. 使用例	4
3. 機種選定	6
4. 製品コード	12
5. TFシリーズ	14
6. TNFシリーズ	32
7. TCシリーズ	40
8. 取扱い方法	58
9. オプション	62



# 信頼と安全のメカニズム — 三共トルクリミッタ

三共製作所は1975年当社初のトルクリミッタを発売以来、機械装置の安全装置として高品質、信頼性、高機能のトルクリミッタを開発してきました。自動化、無人化が進む産業界では、マイクロエレクトロニクスの進展とFA化により付加価値の高い優れた産業機械・装置が数多く設置されつつあります。そして、こうした完成度の高い機械・装置からは、高品質・高精度な製品が目にも止まらぬ速さで生産されています。FA化が進む現在、工場には安全性とその確認は重要なテーマであり、不慮の事故による災害や機械装置の各要素の損傷は未然に防がなければなりません。また、スピードが求められる環境では、ライン停止による生産性ロスを回避しなければなりません。トルクリミッタは、機械装置にかかる過負荷に対する安全装置で、過大なトルクが作用した時に、このトルクを遮断し機械を保護したり人身災害を防止し

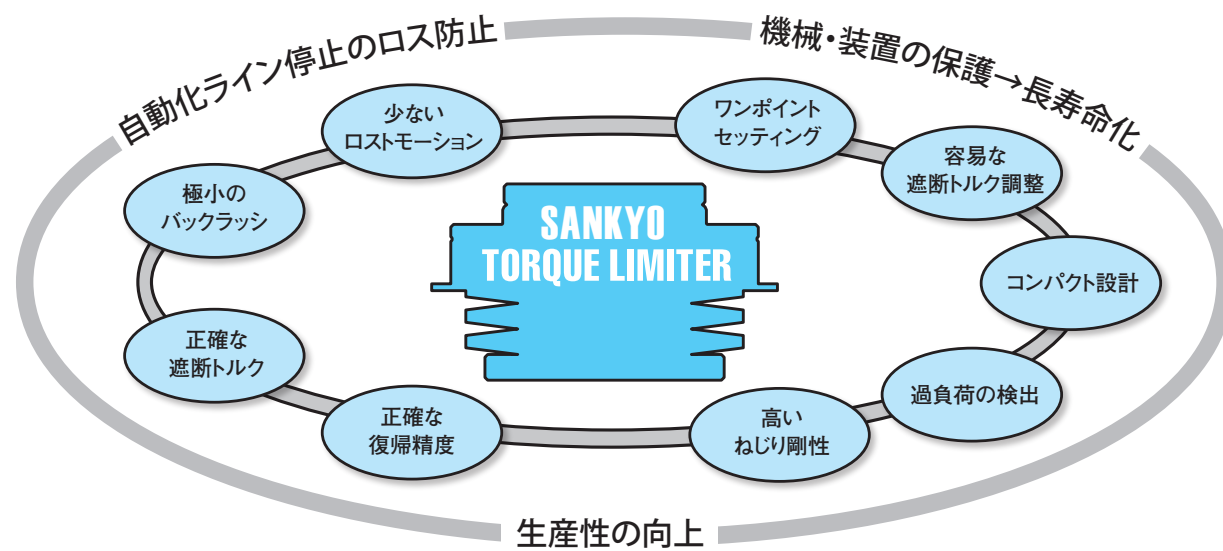
たりするものです。現在、トルクリミッタは①分離型 ②滑動型 ③破壊型 ④電気型等の多種、多様の機構がありますが、三共製作所では最も信頼性の高い分離型のボール&ボールポケットとローラ&ローラポケットの機械式トルク遮断機構を採用しています。この機構は、遮断トルクの精度が高くしかもトルク調整が容易なため装置の性能を損なうことなく過負荷から機械を保護する優れた特性をもっています。自動機の中核駆動源となるカムの安全装置に要求される条件として、過負荷の遮断後に正確に原点にリセットされること（ワンポイントセッティング）、トルクの伝達が正確に行われること、バックラッシがなく剛性が高いことの他に、過負荷が作用した場合の検出が出来ることなどがあげられますが、三共製作所のトルクリミッタは、これらすべての条件を満たしており、最も信頼すべき安全装置として高く評価されています。

機 構	分離型(機械式)		滑動型	破壊型	電磁気型
	ボール&ボールポケット ローラ&ローラポケット	カム式	摩擦ディスク式	シャーピン シャーププレート	電磁気式 (ツース式、摩擦式)
遮断トルク精度	◎	◎	△	○	○or△
遮断トルク調整のしやすさ	◎	○	◎	×	◎
過負荷検出機能	有	有	有	無	有
リリース後の復帰作業の容易さ	◎	◎	◎	×	◎
復帰精度	◎	○	×	×	機構による
ワンポイントセッティング	有	有	無	無	機構による
耐環境性	◎	◎	×	◎	○
保 守	◎	○	×	×	○

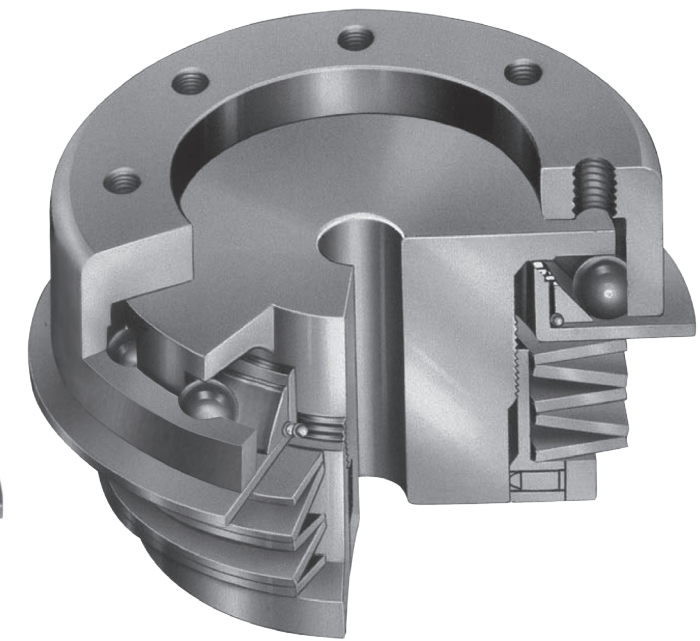
◎:優 ○:良 △:普通 ×:難

## TORQUE LIMITER

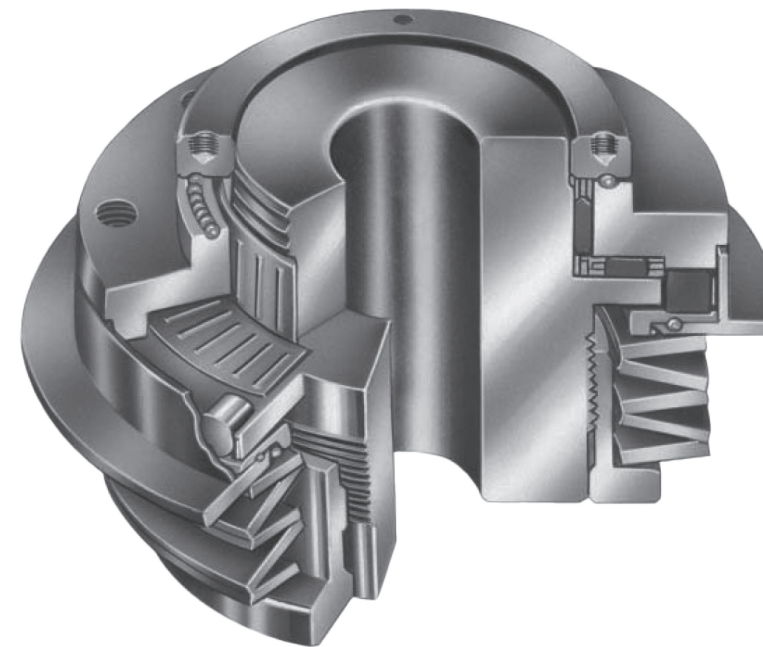
### Reliable Hi-Quality Overload Protector



カップリングタイプ



フランジタイプ



フランジタイプ作動仕組み



通常運転時  
フランジのローラポケットとローラが圧接係合し、トルクが伝達されます。

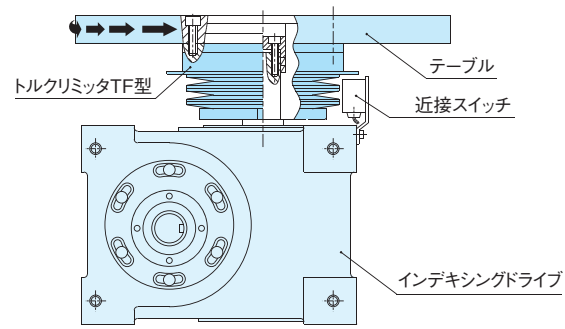
遮断時  
従節側に回転方向の過負荷が作用すると、フランジのローラポケットからローラが離脱し、従節のフランジと原節のボス部とのトルクの伝達が遮断されます。

復帰  
過負荷の原因を取り除いた後、トルクリミッタが装着された軸を回転させ、ローラとローラポケットが噛み合う位置に戻ると、ばねの力でトルクプレートが矢印の方向に押しされ、締結状態に復帰します。

# 2 使用例

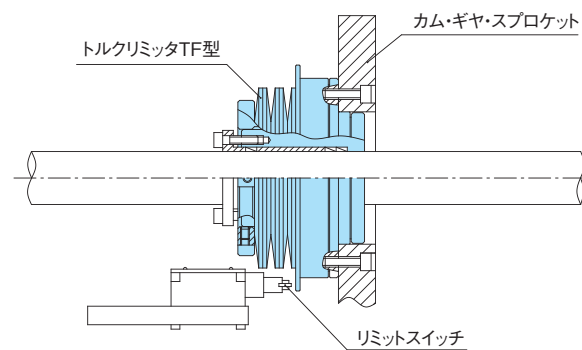
## TFシリーズ(フランジタイプ)

### テーブルを取付けた場合



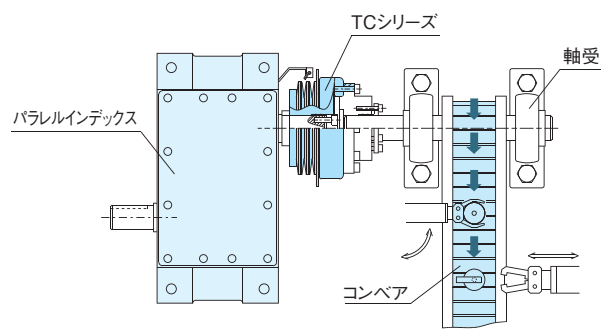
三共インデキシングドライブにトルクリミッタTF型を装備した例。テーブルはトルクリミッタのフランジ部に直接取り付けられ、間欠割出動作が正確・安全に伝達されます。

### 回転軸に取付け、カム・ギヤ・スプロケット等の回転駆動に使用した場合



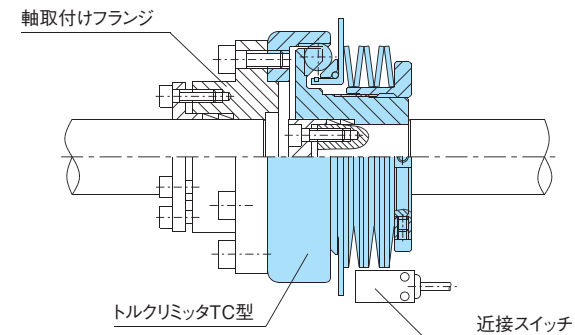
## TCシリーズ(カップリングタイプ)

### インデックスとコンベアの間伝達要素として使用した場合



三共パラレルインデックスにトルクリミッタTC型を装備した例。コンベアとパラレルインデックス両軸の安全継手として使用されています。

### 二軸間に使用した場合





# 3 機種選定

## 3-1 トルクリミッタの選定にあたって

トルクリミッタは過負荷に対する安全装置で、2つの機械要素間に過大なトルクが作用したときこのトルクを遮断し機械を保護します。トルクリミッタを使用する際には、保護しようとする機械の出力部やトラブルの起こる危険性が高い最終出力端に最も近い部分に装着してください。また、保護すべき機械装着の種類・目的・使用条件に最も適した型式・サイズを選定してください。

## 3-2 使用条件・目的の把握

選定に際して、トルクリミッタの型式と性能の表を参照し、以下の事項を十分に検討し把握してください。

### (1) 使用目的

- a. 安全の確保
- b. クラッチ
- c. トルクの管理
- d. トルクのリリース
- e. カップリング
- f. トルク差動装置

### (2) 要求される性能

トルク設定範囲、トルク設定の正確性、復帰精度、自動復帰の有無、ノーバックラッシ、剛性、少ないロストモーション、過負荷の検出機能、作動頻度、取付、カップリング機能（平行誤差・角度誤差・すきま誤差などのミスアライメントの吸収）、リセット方法など。

### (3) 負荷の性能

負荷変動、正（負）負荷トルク、変動負荷トルク、振動トルク、モーメント負荷、ラジアル負荷、スラスト負荷、重力負荷。

### (4) 駆動の状態

駆動源・モータ（交流、直流、油圧モータなど）、クラッチ・ブレーキの有無、伝達要素（Vベルト、タイミングベルト、チェーン、ギヤ、カムなど）。

### (5) 使用環境

周囲温度・湿度・塵埃などの雰囲気、水滴・油脂・薬剤などの混入、換気などの状態。

### (6) その他

特別な条件・目的での使用。

## 3-3 機種選定方法と選定手順

トルクリミッタの機種を選定する際には、使用目的に合わせてフランジ系列（TF、TNF型）かカップリング系列（TC型）かを決定し、使用状況とリセット方法により型式を決定します。つぎに機械の精度・強度・負荷その他の条件から負荷トルクを算出し、使用条件と機種に応じたサービスファクタを乗じてこれ以上トルクをかけてはいけないという遮断トルクを算出します。遮断トルクと各サイズのトルク調整範囲を比較し、その上で取付方法と許容回転数を確認してからサイズを決定してください。この項では、トルクリミッタの装着が予想される機械装置別に遮断トルクの計算に必要な計算式と資料をあげています。

### (1) 型式の決定

- 1) テーブル・アームやギヤ・sprocketなどの回転伝達要素を直接トルクリミッタに取付ける場合は、フランジ系列のTF、TNFを選定します。
- 2) 軸突合せ部に使用する場合には、カップリング系列のTC型を選定します。

トルクリミッタの型式と性能表

性能	型式	小型フランジタイプ (4~5TF)	フランジタイプ (6~18TF)	高頻度タイプ (6~8TNF)	小型カップリングタイプ (4~5TC)	カップリングタイプ (6~18TC)	備考
シンボルマーク							
サイズ		2機種8種類	6機種24種類	3機種12種類	2機種8種類	6機種24種類	
遮断トルクの調整範囲		0.3~18N・m	2~5000N・m	2~600N・m	0.3~18N・m	2~5000N・m	遮断トルクは、機種ごとに分類されている
遮断機構		分離式ローラ&ローラポケット	分離式ローラ&ローラポケット	分離式ローラ&ローラポケット	分離式ボール&ボールポケット	分離式ボール&ボールポケット	
自動復帰		有	有	有	有	有	
遮断トルクの調整の方法		トルク調整ナットの回転	トルク調整ナットの回転	トルク調整ナットの回転	トルク調整ナットの回転	トルク調整ナットの回転	任意に調整可能
ワンポイントセッティング機能		有	有	有	有	有	
カップリング機能		無	無	無	有	有	TC型は平行、偏角、すきま誤差を吸収できる。
過負荷の検出機能		有	有	有	有	有	
潤滑方法		グリス	グリス	グリス	グリス	グリス	リチウム系稠度2
耐荷重能力	ねじり剛性	△	◎	◎	△	○	
	耐ラジアル荷重	○	◎	◎	×	×	数値は特性表参照
	耐スラスト荷重	○	◎	◎	×	×	数値は特性表参照
	耐曲げモーメント	○	◎	◎	×	×	数値は特性表参照
許容回転数	最大1600~2000r.p.m.	最大180~800r.p.m.	最大400~800r.p.m.	最大1600~2000r.p.m.	最大200~1000r.p.m.		特性表参照 (機種により異なる)
精度	回転方向のバックラッシ	1~2分	30秒	30秒	1~2分	30秒	
	復帰精度	±30秒	±15秒	±15秒	±30秒	±15秒	
	遮断トルクのバラツキ	±15%	±10%	±10%	±15%	±10%	

(2) 定常時に作用する所要トルクの算出

Tt: 必要トルク(N・m)	W <sub>2</sub> : 摩擦荷重(N)
Ti: 慣性トルク(N・m)	W <sub>3</sub> : 負荷(N)
Tf: 摩擦トルク(N・m)	β: 作用角(deg)
Tw: 作業負荷トルク(N・m)	N: カム軸回転数(r.p.m.)
Tc: カム軸トルク(N・m)	μ: 摩擦係数
K: 回転半径(m)	θ: 割付角(deg)
R <sub>2</sub> : 平均摩擦半径(m)	S: ストップ数
R <sub>3</sub> : 作業回転半径(m)	Am: 無次元最大加速度
Toi: 内部慣性負荷トルク(N・m)	Qm: カム軸トルク係数
Tx: カム軸摩擦トルク(N・m)	J: 慣性モーメント(kg・m <sup>2</sup> )
m: Dwell数	M: 質量

回転半径K

図3-1

形状				
K <sup>2</sup>	$\frac{r_1^2}{2}$	$\frac{r_1^2+r_2^2}{2}$	$\frac{a^2+b^2}{3}$	$\frac{r_1^2}{2}+R^2$

※詳細は、Sandex総合カタログの計算式と記号を参照してください。

1) インデックス装置の出力軸に装着する場合には、出力軸必要トルク(Tt)を所要トルクとして算出します。

$$T_t = T_i + T_f + T_w \quad (\text{N}\cdot\text{m}) \quad (\text{C-1})$$

$$J = MK^2 \quad (\text{C-2})$$

$$T_i = 226.2Am \frac{J \cdot N^2}{S \cdot (\theta/m)^2} \quad (\text{C-3})$$

$$T_f = \mu W_2 R_2 \quad (\text{C-4})$$

$$T_w = W_3 R_3 \cos \beta \quad (\text{C-5})$$

2) インデックス装置の入力軸に装着する場合には、カム軸トルク(Tc)を所要トルクとして算出します。

$$T_c = 500Qm \frac{1}{S \cdot (\theta/m)} (T_t + T_{oi}) + T_x \quad (\text{N}\cdot\text{m}) \quad (\text{C-6})$$

3) 汎用モータ、減速機などに装着する場合には、駆動するモータの定格出力とトルクリミッタを取付ける軸の回転数から出力トルク(Tm)を計算し、所要トルクとしてください。

$$T_m = 9550 \cdot \frac{P}{n} = 7017 \cdot \frac{H}{n} \quad (\text{C-7})$$

n: トルクリミッタ装着軸回転数(rpm)

P: モータKw(kW)

H: モータ馬力(PS)

4) 高頻度起動・停止が行われるようなクラッチ/ブレーキ付減速機、サーボモータなどに装着する場合には、加速・減速トルク(Td)を計算し、所要トルクとしてください。

$$T_d = \frac{J}{9.55} \left[ \frac{n' - n_0}{t} \right] \cdot C \pm T \quad (\text{N}\cdot\text{m}) \quad (\text{C-8})$$

J: 起動・停止が行われる従動負荷の慣性(kg・m<sup>2</sup>)

n'-n<sub>0</sub>: 相対速度(rpm)(トルクリミッタ装着軸)

t: 加・減速時間(sec)

C: 加・減速特性によって決まる係数(通常C=2)

T: 駆動・停止が行われる従動側の作業負荷トルクおよび摩擦トルク(N・m)

5) 工作機械のサーボモータとボールねじの間にトルクリミッタを装着する場合は必要トルクTt

$$T_t = T_w + T_d \quad (\text{C-9})$$

Tw: 負荷トルク(N・m)

Td: 加速・減速トルク(N・m)

機種選定に当たっては、サーボモータの機械的特性、取付寸法、ボールねじの取付寸法、さらに必要とするトルク、使用回転数、寿命、取付、取扱いなどあらかじめ調査して、最適なものをお選びください。

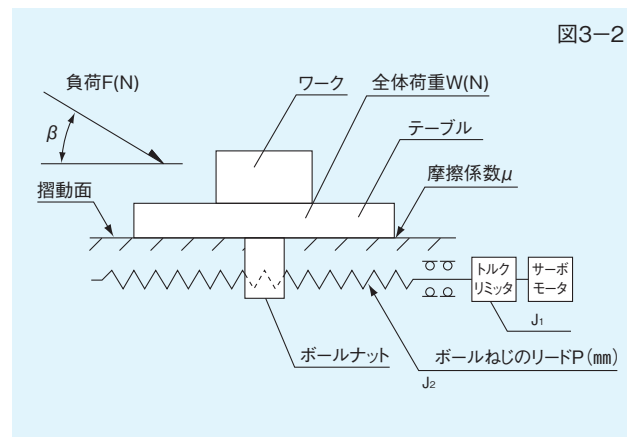


図3-2

(a) 負荷トルクTw(N・m)

ボールねじに作用する負荷トルクTw(N・m)は、移動体にかかる負荷F(N)と作用角β(deg)、摩擦係数μ、およびボールねじのリードP(mm)により計算されます。

$$T_w = \frac{\{ F \cdot \cos \beta + (F \cdot \sin \beta + W) \mu \} P}{2000 \pi \eta} \quad (\text{N}\cdot\text{m}) \quad (\text{C-10})$$

W: テーブルとワークの荷重(N)

μ: 摺動面の摩擦係数

P: ボールねじのリード(mm)

η: ボールねじの効率

β: 摺動面を基準とした負荷作用角(deg)

F: 負荷(N)

(b) 加速・減速トルクTd(N・m)

サーボモータによる加速・減速時には、それぞれの正の加速度、負の加速度が生じます。加速・減速トルクTd(N・m)は、この加速度と回転系の慣性体および移動体の質量からモータ換算軸の慣性モーメントとの積で表わされます。このトルクは、静的な負荷トルクTwに対して動的な慣性負荷トルクといい、負荷の性質から区別して取り扱う必要があります。加速・減速トルクTd(N・m)は、次に示す似式で計算されます。

$$T_d = \frac{\{ J_1 + J_2 + J_M + \frac{M}{4} \left( \frac{P}{1000\pi} \right)^2 \} (n_1 - n_2)}{9.55t} \quad (\text{N}\cdot\text{m}) \quad (\text{C-11})$$

Td: 加速・減速トルク(N・m)

J<sub>1</sub>: トルクリミッタの慣性モーメント(kg・m<sup>2</sup>)

J<sub>2</sub>: ボールねじの慣性モーメント(kg・m<sup>2</sup>)

J<sub>M</sub>: モータの慣性モーメント(kg・m<sup>2</sup>)

M: テーブルとワークの質量(kg)

P: ボールねじのリード(mm)

n<sub>1</sub>: 起動(停止)の初期回転数(rpm)

n<sub>2</sub>: 起動(停止)の完了回転数(rpm)

t: n<sub>1</sub>から、n<sub>2</sub>までの立ち上がり時間(sec)

(c) 必要トルクTt(N・m)

通常の運転でサーボモータ軸にかかるトルクの最大値は、静的な負荷トルクTw(N・m)と、動的な慣性負荷トルクすなわち加速・減速トルクTdを加えた値になり、この値を必要トルクTt(N・m)といいます。

$$T_t = T_w + T_d \quad (\text{N}\cdot\text{m}) \quad (\text{C-12})$$

(3) サービスファクタの決定

通常の機械装置は、定常運転時には、周期的な変動トルクが作用します。トルクリミッタの遮断トルクは、この変動トルクの

最大値よりも大きくとらなければなりません。いたずらに大きな値に設定することは、機械装置の保護の目的から避けるべきです。

当社では、装着する機械装置および使用回転数ごとに、経験的にサービスファクタを決めています。

1) インデックス装置の出力軸の回転数(N<sub>D</sub>)の求め方

$$N_D = \frac{360 \cdot N}{S(\theta/m)} \cdot V_m = \frac{\phi \cdot N}{(\theta/m)} V_m \quad (\text{rpm}) \quad (\text{C-13})$$

φ: 振動振り角(deg)

S: ストップ数

θ: 割付角

m: Dwell数

V<sub>m</sub>: カム曲線における無次元最大速度

N: インデックス装置入力軸回転数(rpm)

TF、TC型のサービスファクタF

表.3-1

使用回転数	40rpm以下	40~200rpm	200rpm以上
インデックス出力軸	1.5~2	1.75~2.2	2~3
インデックス入力軸	1.4~1.75	1.6~2	1.75~2.5
変速機出力軸	1.5~2	1.75~2.2	2~3
減速機出力軸	1.4~1.75	1.6~2	1.75~2.5

#### (4) 遮断トルク

決定されたサービスファクタ(F)を使用条件別に求められた所要トルクにかけて、遮断トルク(T)とします。

$$T = F \cdot T_t (T_c, T_m, T_d) \quad (\text{N} \cdot \text{m}) \quad (\text{C-14})$$

#### (5) ラジアル荷重、スラスト荷重、曲げモーメントの計算

フランジ系列(TF型)で、テーブル・アームおよびギヤ・スプロケット・プーリなどの回転伝達要素を直接フランジ面に取付ける場合には、テーブルなどの積載荷重やギヤおよびベルトの伝達力によって生じるラジアル荷重やスラスト荷重を求める必要があります。

##### 1) 荷重係数

ラジアル荷重やスラスト荷重が計算によって求められても、実際にトルクリミッタにかかる荷重は機械の振動や衝撃によって計算値より大きくなりますので、トルクリミッタに作用する荷重は次の式で求めてください。

$$F_r = f_w \cdot F_{rc} \quad (\text{C-15})$$

$$F_a = f_w \cdot F_{ac} \quad (\text{C-16})$$

$F_r, F_a$  : トルクリミッタに作用する荷重(N)

$F_{rc}, F_{ac}$  : 理論的な計算荷重(N)

$F_w$  : 荷重係数

荷重係数 $f_w$ は、表(3-3)に示す値を目安としてください。

#### 荷重係数の $f_w$ の値

表.3-3

運転条件	使用箇所例	$f_w$
衝撃のない円滑運転のとき	電動機、工作機械、空調機械	1 ~ 1.2
普通の運転のとき	送風機、コンプレッサ、エレベータ、クレーン、製紙機械	1.2 ~ 1.5

##### 2) ベルトまたはチェーン電動のときの荷重

ベルトまたはチェーンによって動力を伝えるとき、プーリやスプロケットホイールに作用する力は、次の式によって求めてください。

$$M = 9550H/n \quad (\text{N} \cdot \text{m}) \quad (\text{C-17})$$

$$P_k = M/r \quad (\text{C-18})$$

$M$  : プーリまたはスプロケットホイールに作用するトルク(N·m)

$P_k$  : ベルトまたはチェーンの有効伝動力(N)

$H$  : 伝動動力(kW)

$n$  : トルクリミッタ装着軸回転数(rpm)

$r$  : プーリまたはスプロケットホイールの有効半径(m)ベルト伝動の場合、プーリ軸にかかる荷重 $K_b$ は、有効伝動力 $P_k$ にベルトの引張力を考慮したベルト係数 $f_b$ をかけて求めます。ベルト係数 $f_b$ の値はベルトの種類によって(表.3-4)に示すような値をとってください。

#### ベルト係数 $f_b$ の値

表.3-4

ベルトの種類	$f_b$
Vベルト	2~2.5
平ベルト(テンションプーリ付)	2.5~3
平ベルト	4~5
タイミングベルト	1.25~1.5

チェーン伝動の場合、 $f_b$ に相当する値を1.25~1.5とします。

注) 軸間距離が短いときや低速の場合、または、運転条件が過酷な場合には、 $f_b$ は大きい方の値をとります。

##### 3) 歯車伝動のときの荷重

歯車伝動のとき、歯車にかかる荷重は、歯車の種類によって計算方法が異なります。最も簡単な平歯車の場合を例にとれば、つぎのとおりになります。

$$M = 9550H/n \quad (\text{N} \cdot \text{m}) \quad (\text{C-19})$$

$$P_k = M/r \quad (\text{C-20})$$

$$S_k = P_k \cdot \tan \phi \quad (\text{C-21})$$

$$K_c = \sqrt{P_k^2 + S_k^2} = P_k \cdot \text{Sec} \phi \quad (\text{C-22})$$

$M$  : 歯車に作用するトルク(N·m)

$P_k$  : 歯車の接線方向の力(N)

$S_k$  : 歯車の半径方向の力(N)

$K_c$  : 歯車にかかる合成力(N)

$H$  : 伝動動力(kW)

$n$  : トルクリミッタ装着軸回転数(rpm)

$r$  : 駆動歯車のピッチ円半径(m)

$\phi$  : 圧力角(deg)

以上のように求めた理論的荷重のほか、歯車の精度によって生じる振動、衝撃が加わるので、歯車係数 $f_g$ を考え、理論的荷重に歯車係数をかけた値を実際にかかる荷重とします。

$f_g$ の値としては、普通、表(3-5)の値をとります。さらに、振動を伴うときには、荷重係数をこの歯車係数にかけて、荷重を求めます。

#### 歯車係数 $f_g$

表.3-5

歯車の仕上程度	$f_g$
精密研削歯車 (ピッチ誤差、形状誤差とも0.02mm以下)	1.05~1.1
普通の切削歯車 (ピッチ誤差、形状誤差とも0.02mm~0.1mmのもの)	1.1~1.3

#### (6) サイズの選定

1) フランジ系列を使用する場合には、前項で求めたラジアル荷重、スラスト荷重、曲げモーメントが特性表の許容値を満足し、決定された遮断トルクがトルク調整範囲内にあるサイズを選定してください。

2) カップリング系列を使用する場合には、装着される軸径および想定できる平行・偏角誤差を考慮し、決定された遮断トルクがトルク調整範囲内にあるサイズを選定してください。

尚、機械装置の変更等により必要トルクがアップし、最大トルク設定値においても遮断されてしまう場合については、弊社までご相談下さい。

#### (7) その他のチェック項目

1) 軸径が寸法図の最大加工穴寸法内にあることをチェックします。

キーで締結する場合にはキー溝の深さを、摩擦締結要素を使用する場合にはその外径を考慮してください。

2) 使用回転数が特性表の許容回転数内であることをチェックします。

#### 3-4 機種選定例

図.3-3に示されているようにインデキシングドライブの出力軸に鋳物のテーブル(厚さ20mm、直径500mm)が取付けられ、中心から半径200mmのテーブル上に3kgの治具が6個取付けられている。このテーブルを6ストップ、回転数80rpmで回転し、割出時間と停留時間の比は1 : 2、インデキシングドライブのカム曲線が変形正弦曲線を用いるものとします。

ストップ数	$S = 6$
割付角	$\theta = 360^\circ \times \frac{1}{1+2} = 120^\circ$
無次元最大加速度	$A_m = 5.53$
回転数	$N = 80 \text{ r.p.m.}$
テーブル質量	$M_1 = 30.83 \text{ kg}$

治具質量  $M_2 = 18 \text{ kg}$   
 テーブル慣性トルク  $T_{i1} = 89.3 \text{ N} \cdot \text{m}$   
 治具慣性トルク  $T_{i2} = 66.8 \text{ N} \cdot \text{m}$   
 $\therefore \Sigma T_i = 156.1 \text{ N} \cdot \text{m}$

摩擦トルク  $T_f = 0$   
 作業負荷トルク  $T_w = 0$

ゆえに出力軸必要トルク $T_t$ は

$$T_t = 156.1 \text{ N} \cdot \text{m}$$

使用回転数より、サービスファクタを2.0とすれば、遮断トルク設定値は、

$$T = 156.1 \times 2.0 = 312 \text{ N} \cdot \text{m}$$

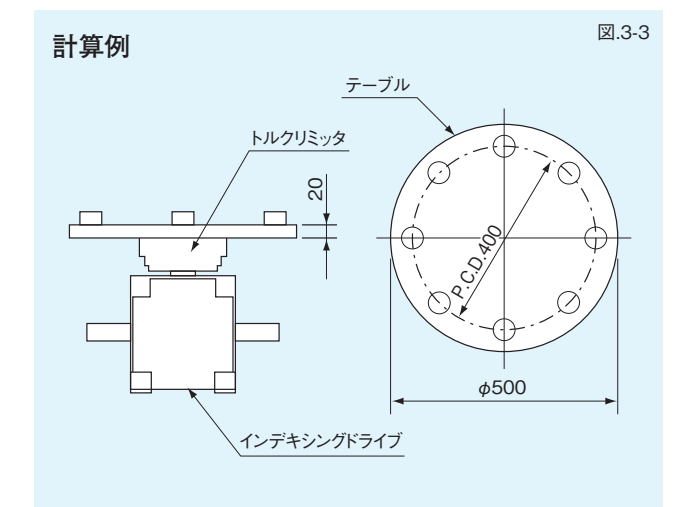
なお、使用例はテーブルを使用しているためTF型を採用し、遮断トルク312N·mを得られる機種を選定すると、

7TF—40B      8TF—40B

11TF—35A      14TF—45A

上記機種の中から、許容スラスト荷重、許容ラジアル荷重、許容曲げモーメント値を参考に余裕のある機種をお選びください。

サンデックスの場合には11Dとなり、これに適合するモデルは8TF-40または、11TF-35Aとなります。





# 4 製品コード

製品コード例

**7** **TF** - **40** **B**

a b c d

a トルクリミッタのサイズ	b 型式	c 最大遮断トルク	d スプリングの種類
例 <b>7</b>	例 <b>TF</b> フランジタイプ	例 <b>40</b> Tmax 400N・m(40kgf・m)	例 <b>B</b> 5枚の重荷重用皿ばね
トルクリミッタのサイズを表します。	トルクリミッタの型式を表します。 <b>TF</b> フランジタイプ <b>TC</b> カップリングタイプ	最大遮断トルクを表します。	スプリングには <b>A</b> , <b>B</b> , <b>C</b> の3種類があります。
<p>フランジタイプ</p> 		<p>カップリングタイプ</p> 	
		<p><b>A</b> 軽荷重用皿ばね <b>B</b> 重荷重用皿ばね <b>C</b> コイルばね</p> <p>(注意) 4~6TF・TCはコイルばね仕様 7~18TF・TCは皿ばね仕様</p>	

● 軸穴加工が必要な場合

ご注文の際に、製品コードと一緒に軸穴形状コードを指示して下さい。  
軸穴加工の指示がない場合、下穴寸法(キリ穴)で出荷致します。

装着例



インデキシングドライブ8Dの出力軸に、トルクリミッタ7TFを装着した例です。

製品コード例)  
インデキシングドライブ **8D** **06182R** **LR3VW** **1**  
トルクリミッタ **7** **TC** - **20** **B**  
レデュース **R65** **40** **RCB** **9** / **1**

軸穴形状コード

1.ストレート穴	<b>06</b> <b>TF</b> - <b>20</b> <b>H7</b> サイズ 型式 軸径 寸法許容差
2.キー溝	<b>06</b> <b>TF</b> - <b>20</b> <b>K7J</b> 軸径 キー溝巾
3.キー溝+セットボルト	<b>06</b> <b>TF</b> - <b>20</b> <b>K7JM52</b> 軸径 ボルトサイズ 本数
4.段付(正付)	<b>06</b> <b>TF</b> - <b>S202535</b> 軸径 穴グリ径 穴グリ深さ
5.段付(逆付)	<b>06</b> <b>TF</b> - <b>G202535</b> 軸径 穴グリ径 穴グリ深さ
6.段付(正付)+タップ穴	<b>06</b> <b>TF</b> - <b>S162015BO</b> 軸径 穴グリ径 穴グリ深さ
7.段付(逆付)+タップ穴	<b>06</b> <b>TF</b> - <b>G162015BO</b> 軸径 穴グリ径 穴グリ深さ

注意事項

a. キー溝寸法は、JISに準拠しています。  
溝巾寸法許容差はJs9級を標準としています。

表.4-2

軸径	キー溝巾b Js9							
	5	6	7	8	10	12	14	15
15	○							
16	○							
17	○							
18		○						
20		○	○					
22			○					
24			○					
25			○	○				
28				○				
30				○	○			
32					○			
35					○			
38					○			
40						○		
45							○	
50							○	
55								○
60								○

※( )内は、旧JIS。

b. キー溝+セットボルトを希望される場合は、  
キー頭および90°位置の2ヶ所を標準としています。

c. 両端の面取りは、C1を標準としています。

d. 段付の場合の正付とは、取付タップ穴側に穴グリ加工する形状を示し、記号Sで表示します。

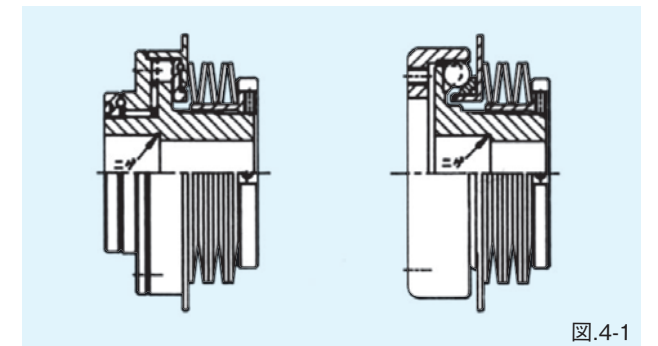


図.4-1

e. 段付の場合の逆付とは、バネ側に穴グリ加工する形状を示し、記号Gで表示します。

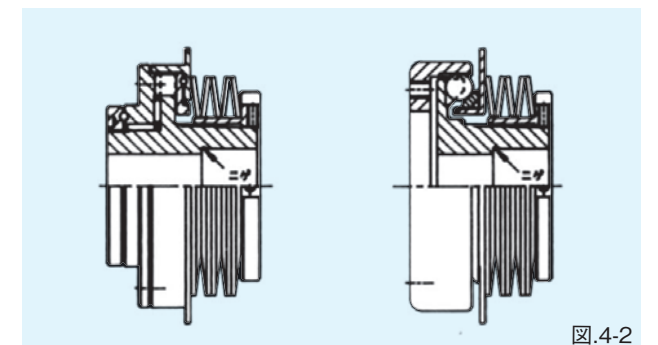


図.4-2

f. 段付部のスミは、ニゲ加工を致します。

# 5 TFシリーズ

## 5-1 TFシリーズの特長

三共トルクリミッタ・フランジタイプTF型は、カム式インデックス装置の出力軸に装着することを前提とし、過負荷から装置を保護することを目的として開発された高性能過負荷安全装置です。カム式インデックス装置は、高い割出し精度、優れた運動特性、バックラッシが無く高剛性、など出力軸の安全を計る上で厳しい出力特性を示しますが、三共トルクリミッタTF型はそれらの条件を完全に満たし、加えて軸の安全を確保するための優れた機能と特性を備えています。例えば、バックラッシが無く過負荷に対して正確に作動し、高い位置決め精度でもとの位置に復帰する安全性、遮断トルクの調整や過負荷の検出ができるなどの操作性、コンパクトで高い剛性が得られるなどの使用性、高寿命でメンテナンスフリーであることなどの高い信頼性、などがあります。このようにTF型は回転系の過負荷安全装置としては完璧な製品となっていますので、カム式インデックス装置だけではなく一般産業機械の安全確保にも利用され、最近増々その比率が高まってきています。またこのトルクリミッタは回転方向の過負荷に対して働き、フランジ部を持っていることから、テーブル、ギア、カムやプーリなどを直接取り付けることができます。

## 5-2 トルク伝達の遮断(作動)

TF型トルクリミッタはローラ&ローラポケット式トルク遮断機構を採用しています。作動原理は、回転方向の過負荷が従節側に作用すると、フランジのローラポケットに圧接係合していたローラが離脱し、従節のフランジと原節のボス部とのトルクの伝達が遮断されます。この時の最大伝達トルクを遮断トルク(T)と言います。また遮断トルク(T)は次式に示され、バラツキは±10%(4TF、5TFは15%)以内となります。

$$T = a_i \cdot P \cdot R \cdot \tan \phi \cdots (1)$$

ここに、 $a_i$ ：型番によって定まる伝達係数

P：スプリングによる荷重(N)

R：ローラのPCR(m)

$\phi$ ：ローラとローラポケットの最大圧力角(deg)

## 5-3 極小のバックラッシ

TF型トルクリミッタのトルク伝搬は原節のボス部から単にローラを介して従節のフランジに伝達されるという極めてシンプルな構造(PAT.)になっており、装置のバックラッシは、ボス部と一体となっている溝とローラとのクリアランスが最小になるよう高精度に加工されているため極小となっています。したがって高い割出し精度を有するカム式インデックス装置の性能を損なわず安全運転をすることができます。

## 5-4 極小のロストモーション

TF型の基本構造は、原節のボスと従節のフランジ及びローラとスプリングから構成されています。各構成要素の相対回転部分には、それぞれスラストラジアルベアリングが組み込まれていますので、作動時のフリクションは小さくなっています。このため機構内の残留ヒステリシスが減少し、極小のロストモーションで運転されることになり、したがって、位置決め精度も高まって正確な復帰が約束されます。復帰精度は±15秒(4TF・5TFは±30秒)以内です。

## 5-5 トルク調整

遮断トルクは(1)式に示されることから、トルクの調整はスプリングによる荷重(P)を変化させれば良いことになります。三共トルクリミッタTF型は、スプリングの受け部にスラストベアリングを介していますので、トルク調整ナットの締付トルクは軽減され、遮断トルクの調整を容易にし、しかも正確に行うことができるように工夫されています。

## 5-6 過負荷の検出

過負荷が作用するとトルクリミッタが作動しトルクの伝達は遮断しますが、この時ローラとスプリングの間に組込まれた検出パネルがアキシャル方向に移動します。この動きを検出スイッチで検知し、機械の警報制御信号として利用できます。この機能

は機械を停止させ、過負荷の原因を取り除き、安全の確認をした後再稼働するなど、二重、三重の安全を図る上で必要になります。

## 5-7 ワンポイントセッティング

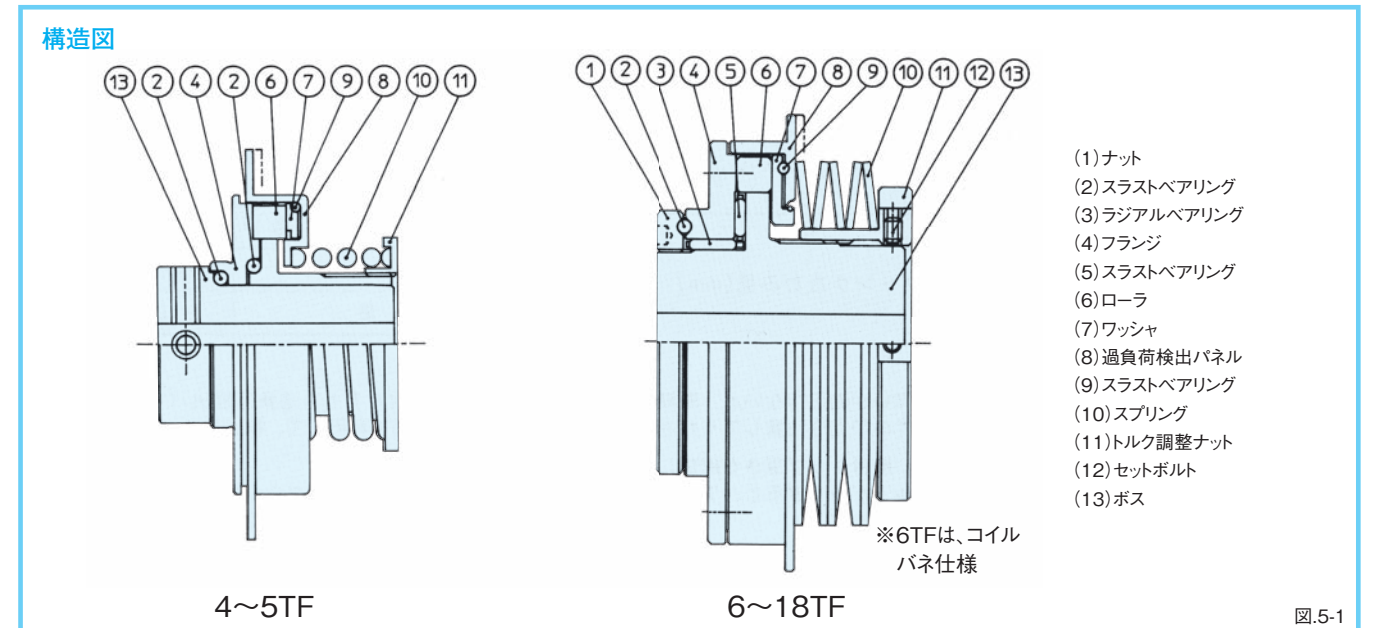
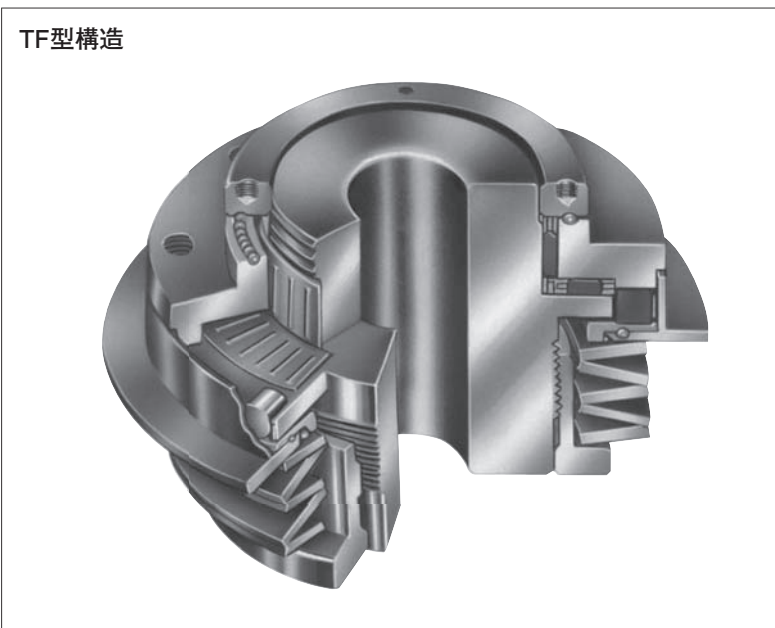
ローラとローラポケットの配置は不等分割になっているため、1回転中1ヶ所しか噛みあわず、復帰位置は遮断位置と一致します。このように噛み合い位置はローラとローラポケットの配置によって決定されるため、その組み合わせを変えることにより、ツーポイントセッティング、あるいはマルチポイントセッティングも可能になります。ワンポイントセッティング以外をご希望の方は営業までお問い合わせください。

## 5-8 剛性

高い位置決め精度を得るには、装置の剛性が必要になります。TF型トルクリミッタはこれらの特性を最大限発揮するよう構成されています。大径のボスは大径締結要素の取り付けを可能とし、シンプルな構造は応力変位を極小とし、フランジは、スラストベアリングに予圧を掛けられているため回転可能に確実に固定されています。

TF

TF



## 4TF寸法図

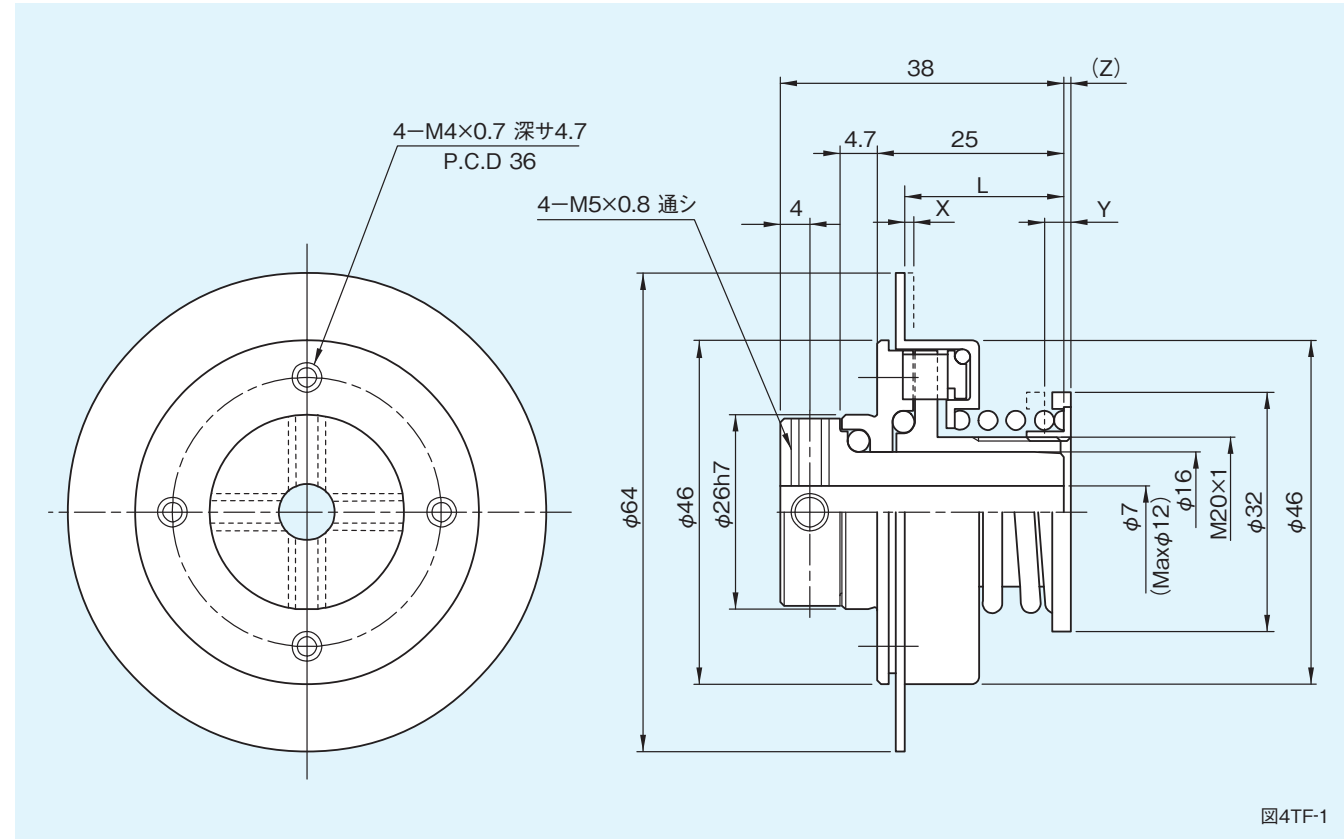
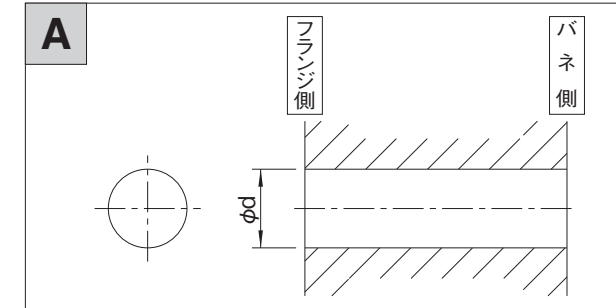


図4TF-1

## 軸穴形状

図4TF-3



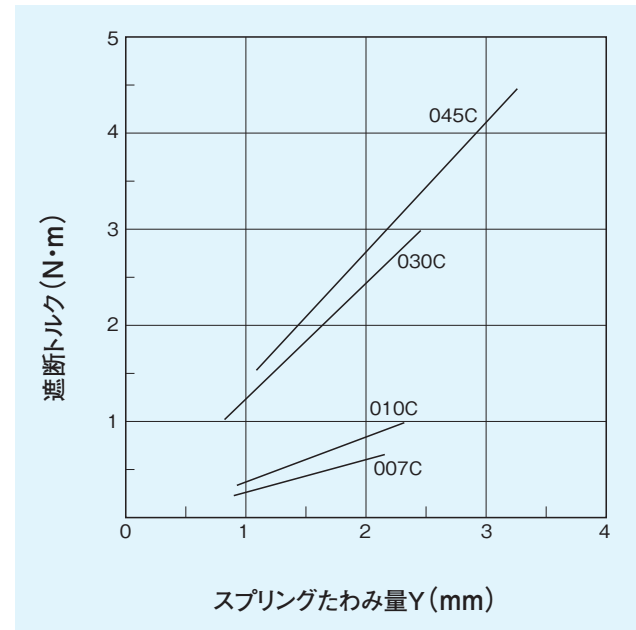
## 軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表4TF-3

No.	φd	コード No.
1	10H 7	04TF-10H 7
2	12H 7	-12H 7

## トルク特性図

図4TF-2



## 寸法表

表4TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
4TF-007C	0.3~0.7	21.2	1.1	2.2	0.7
-010C	0.4~1.0	21.4	1.3	2.4	0.5
-030C	1.0~3.0	21.2	1.1	2.5	0.7
-045C	1.5~4.5	21.4	1.3	3.3	0.5

## 特性表

表4TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	1
最大許容ラジアル荷重	N	69
最大許容スラスト荷重	N	392
最大許容曲げモーメント	N・m	3.4
最大許容回転数	r.p.m.	2000
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	0.5×10 <sup>-4</sup>
質 量	kg	0.24

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。



## 5TF寸法図

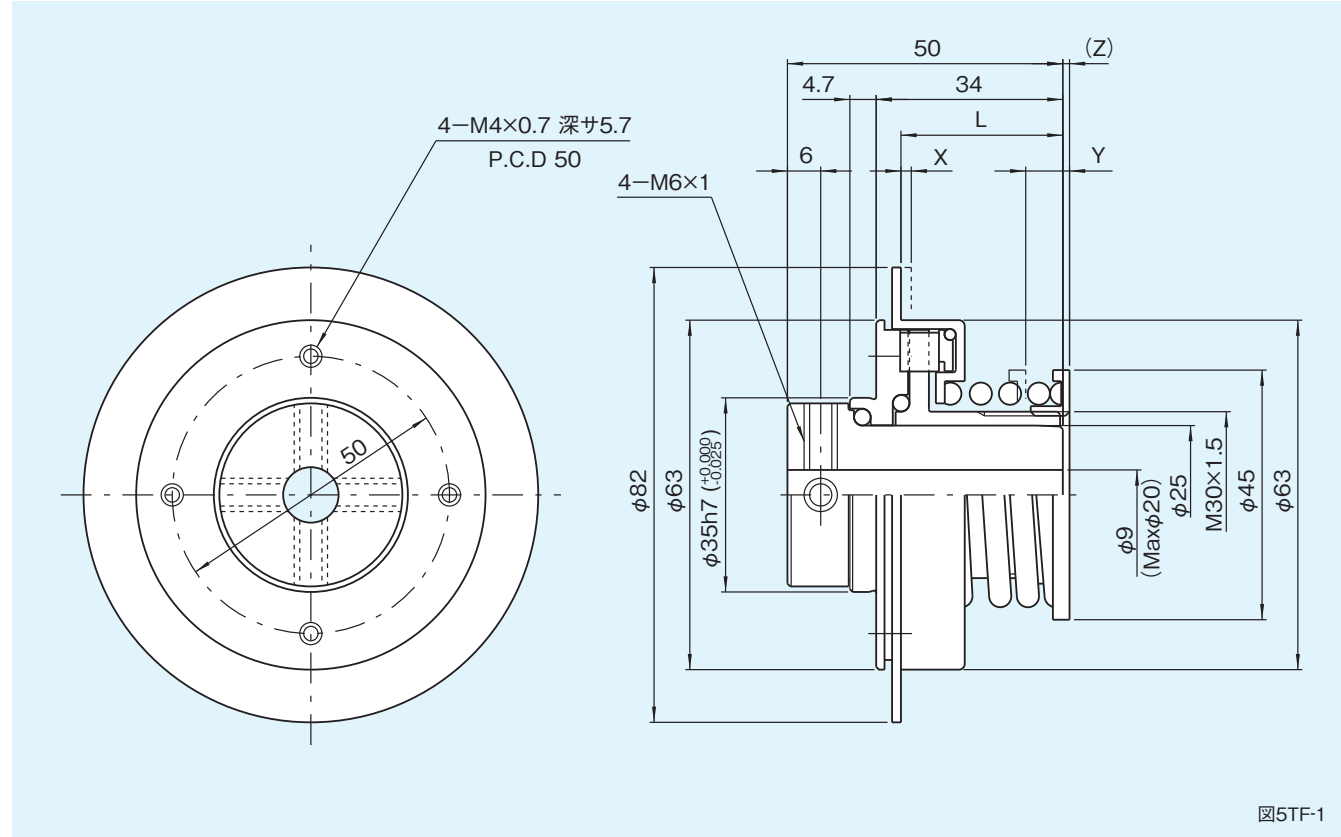
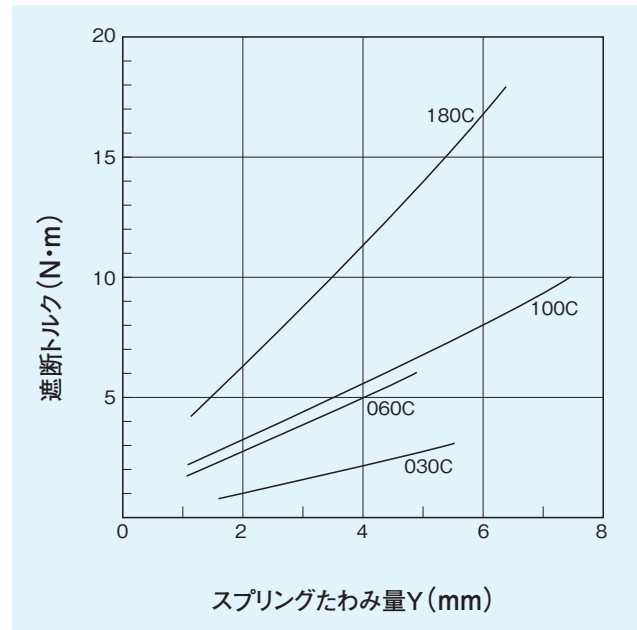


図5TF-1

## トルク特性図

図5TF-2



## 寸法表

表5TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
5TF-030C	0.8~3.0	29.0	0.9	5.6	1.3
-060C	1.5~6.0	29.5	1.4	5.0	0.8
-100C	2.0~10.0	29.0	0.9	7.5	1.3
-180C	4.0~18.0	29.5	1.4	6.4	0.8

## 特性表

表5TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	1.5
最大許容ラジアル荷重	N	108
最大許容スラスト荷重	N	569
最大許容曲げモーメント	N・m	6.9
最大許容回転数	r.p.m.	1600
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	2.4×10 <sup>-4</sup>
質 量	kg	0.50

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

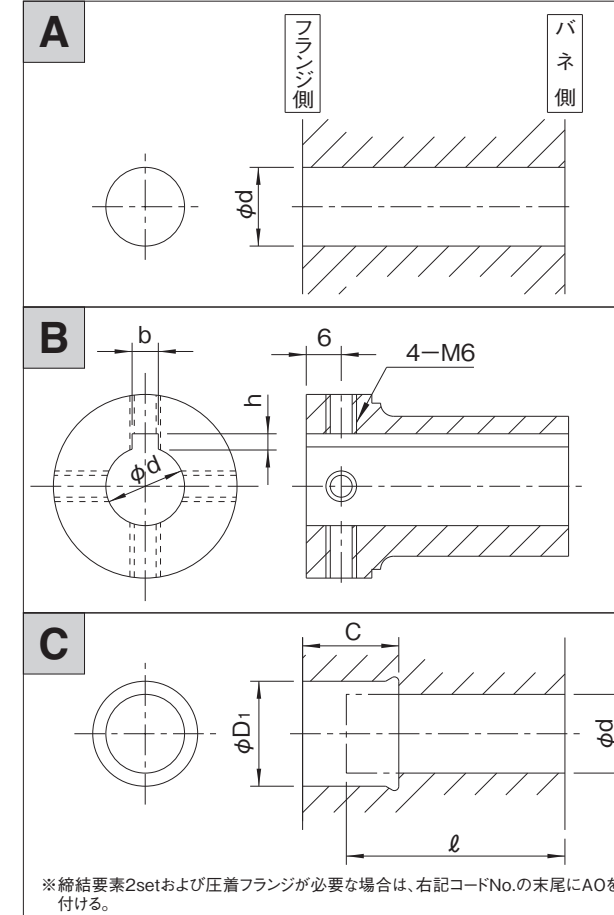
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

## 軸穴形状

図5TF-3



## 軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表5TF-3

No.	φd		コード No.	
	1	12H 7	05TF-12H 7	
2	14H 7	-14H 7		
3	15H 7	-15H 7		
4	16H 7	-16H 7		
5	17H 7	-17H 7		
6	18H 7	-18H 7		
7	19H 7	-19H 7		
8	20H 7	-20H 7		

No.	φd	b×h	コード No.	
	1	14H 7	5Js9×2.3	05TF-14K 5 J M64
2	15H 7	〃	-15K 5 J M64	
3	16H 7	〃	-16K 5 J M64	
4	17H 7	〃	-17K 5 J M64	

No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	12H 7	15H 7	21	40
2	14H 7	18H 7	25	〃	-S141825
3	15H 7	19H 7	〃	〃	-S151925
4	16H 7	20H 7	〃	〃	-S162025

(注)上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

# フランジタイプ6TF

6TF寸法図

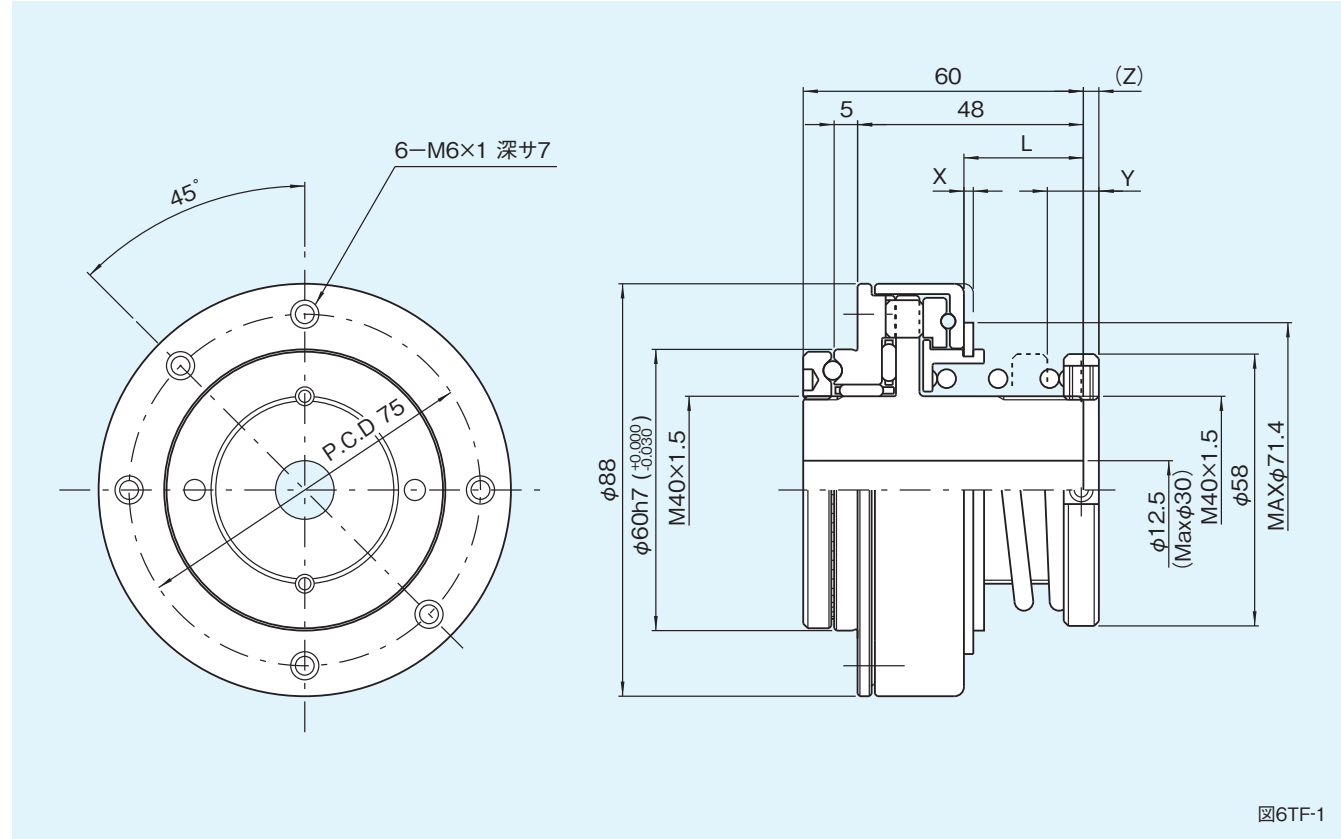
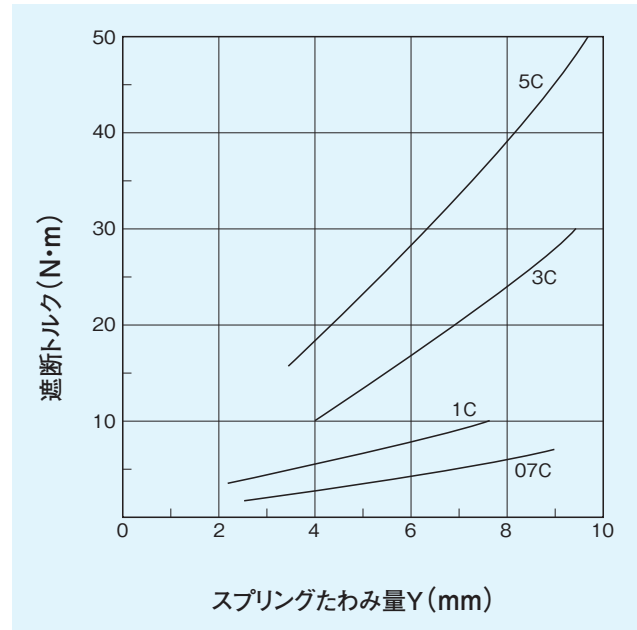


図6TF-1

トルク特性図

図6TF-2



寸法表

表6TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Y <sub>max</sub> (mm)	Z (mm)
6TF-07C	2~7	25.0	1.3	9.0	3.9
-1C	3~10	25.5	2	7.6	3.2
-3C	10~30	25.0	1.3	9.5	3.9
-5C	15~50	25.5	2	9.8	3.2

特性表

表6TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	1.5
最大許容ラジアル荷重	N	3822
最大許容スラスト荷重	N	7938
最大許容曲げモーメント	N・m	118
最大許容回転数	r.p.m.	800
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	1.3×10 <sup>-3</sup>
質 量	kg	1.5

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

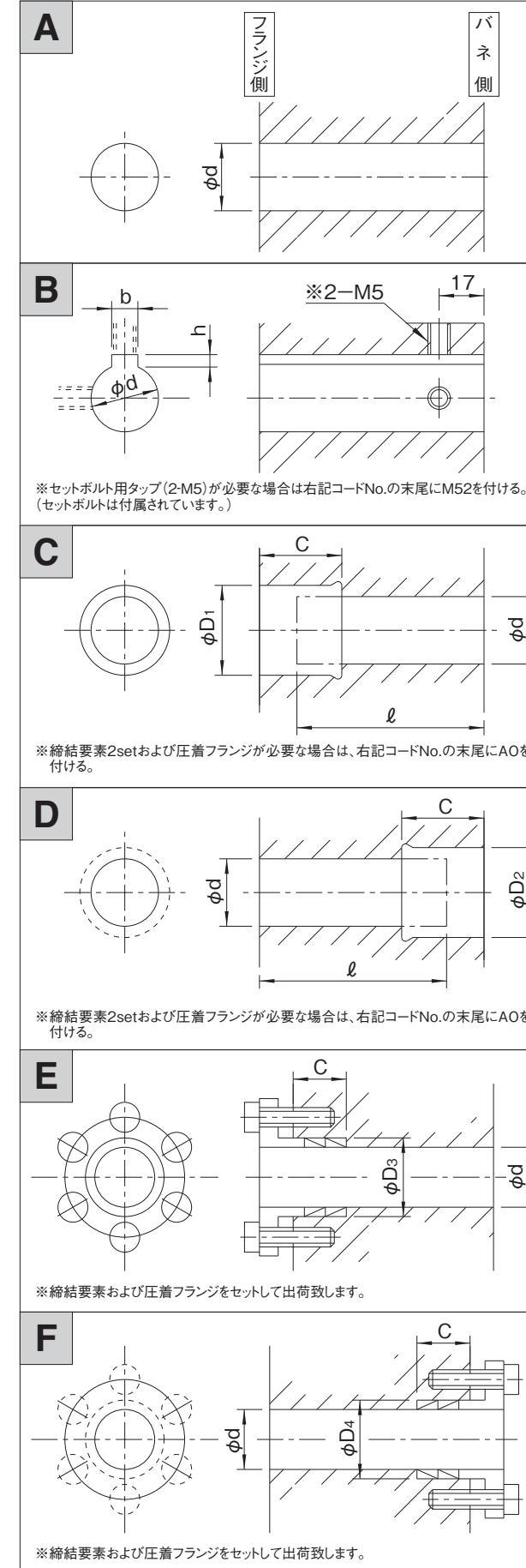
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すY<sub>max</sub>値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図6TF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表6TF-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	15H 7	06TF-15H 7	
2	16H 7	-16H 7		
3	18H 7	-18H 7		
4	20H 7	-20H 7		
5	22H 7	-22H 7		
6	25H 7	-25H 7		
7	30H 7	-30H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	15H 7	5Js 9×2.3	06TF-15K 5 J
2	16H 7	〃	-16K 5 J	
3	17H 7	〃	-17K 5 J	
4	18H 7	6Js 9×2.8	-18K 6 J	
5	20H 7	〃	-20K 6 J	
6	〃	7Js 9×3.3	-20K 7 J	
7	22H 7	〃	-22K 7 J	
8	24H 7	〃	-24K 7 J	
9	25H 7	〃	-25K 7 J	
10	〃	8Js 9×3.3	-25K 8 J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	16H 7	20H 7	35	40	06TF-S 162035
2	17H 7	21H 7	〃	〃	-S 172135	
3	18H 7	22H 7	〃	〃	-S 182235	
4	20H 7	25H 7	〃	〃	-S 202535	
5	22H 7	26H 7	〃	〃	-S 222635	
6	24H 7	28H 7	〃	〃	-S 242835	
7	25H 7	30H 7	26	50	-S 253026	

D	No.	φd	φD2	C	ℓ	コード No.
	1	16H 7	20H 7	35	40	06TF-G 162035
2	17H 7	21H 7	〃	〃	-G 172135	
3	18H 7	22H 7	〃	〃	-G 182235	
4	20H 7	25H 7	〃	〃	-G 202535	
5	22H 7	26H 7	〃	〃	-G 222635	
6	24H 7	28H 7	〃	〃	-G 242835	
7	25H 7	30H 7	〃	〃	-G 253035	

E	No.	φd	φD3	C	コード No.
	1	16H 7	20H 7	15	06TF-S 162015 B 0
2	17H 7	21H 7	〃	-S 172115 B 1	
3	18H 7	22H 7	〃	-S 182215 B 1	
4	20H 7	25H 7	〃	-S 202515 B 1	

F	No.	φd	φD4	C	コード No.
	1	16H 7	20H 7	15	06TF-G 162015 B 0
2	17H 7	21H 7	〃	-G 172115 B 1	
3	18H 7	22H 7	〃	-G 182215 B 1	
4	20H 7	25H 7	〃	-G 202515 B 1	
5	22H 7	26H 7	〃	-G 222615 B 1	

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

7TF寸法図

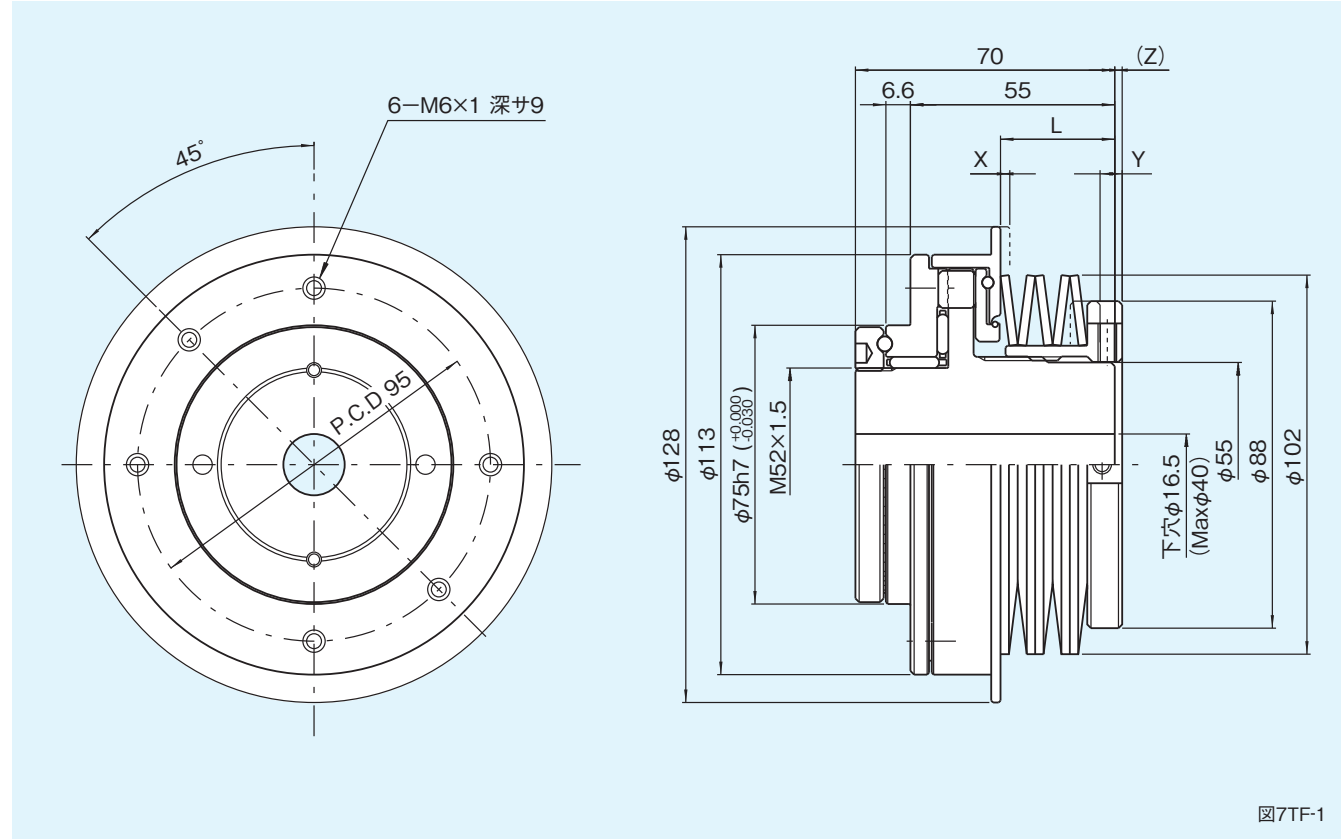
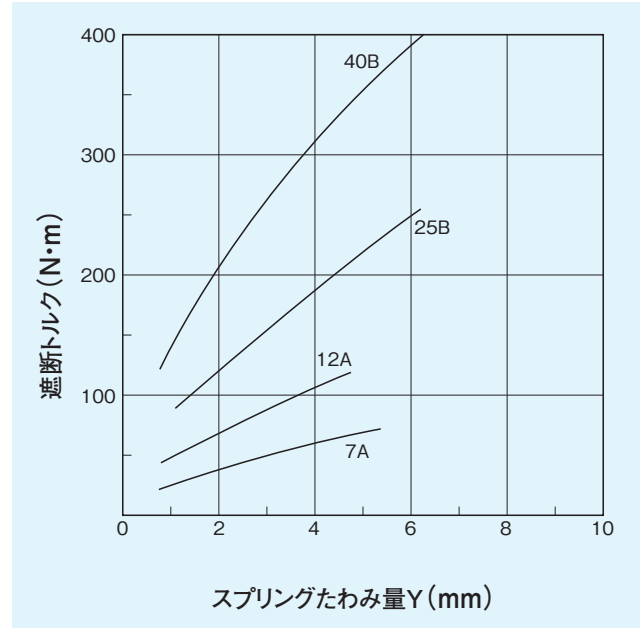


図7TF-1

トルク特性図

図7TF-2



寸法表

表7TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
7TF-7A	22~70	30	1.6	5.3	1.7
-12A	40~120	31	2.5	4.9	0.9
-25B	80~250	30	1.6	6.2	1.4
-40B	120~400	31	2.5	6.2	0.6

特性表

表7TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容ラジアル荷重	N	7154
最大許容スラスト荷重	N	10780
最大許容曲げモーメント	N・m	196
最大許容回転数	r.p.m.	600
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	4.8×10 <sup>-3</sup>
質 量	kg	3.4

(1N=0.102kgf)

**注意事項**

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

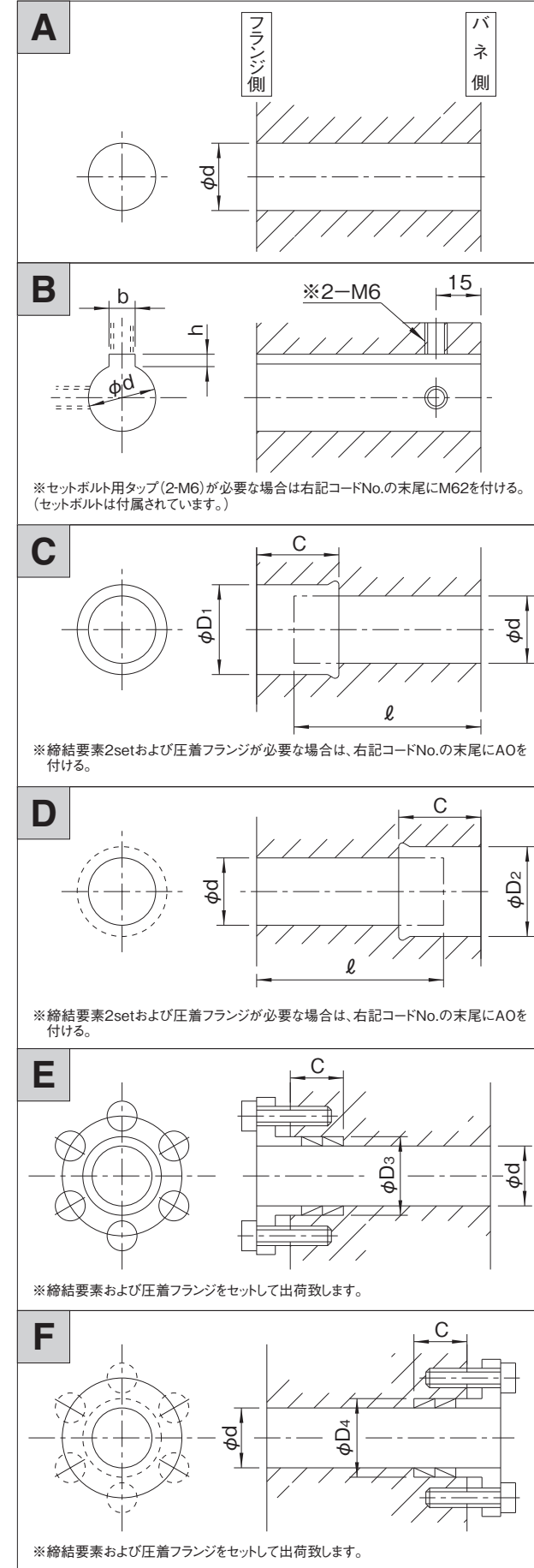
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図7TF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表7TF-3

No.	φd		コード No.		
	φd	φd1	C	ℓ	
1	20H 7	25H 7	45	40	07TF-S 202545
2	22H 7	26H 7	〃	〃	-S 222645
3	24H 7	28H 7	〃	〃	-S 242845
4	25H 7	30H 7	36	50	-S 253036
5	28H 7	32H 7	〃	〃	-S 283236
6	30H 7	35H 7	30	57	-S 303530
7	32H 7	36H 7	36	50	-S 323636
8	35H 7	40H 7	38	〃	-S 354038
1	20H 7	25H 7	35	50	07TF-G 202535
2	22H 7	26H 7	〃	〃	-G 222635
3	24H 7	28H 7	〃	〃	-G 242835
4	25H 7	30H 7	36	〃	-G 253036
5	28H 7	32H 7	〃	〃	-G 283236
6	30H 7	35H 7	〃	〃	-G 303536
7	32H 7	36H 7	〃	〃	-G 323636
8	35H 7	40H 8	38	〃	-G 354038
1	20H 7	25H 7	15	〃	07TF-S 202515 B 0
2	22H 7	26H 7	〃	〃	-S 222615 B 0
3	24H 7	28H 7	〃	〃	-S 242815 B 0
4	25H 7	30H 7	〃	〃	-S 253015 B 0
5	28H 7	32H 7	〃	〃	-S 283215 B 0
6	30H 7	35H 7	〃	〃	-S 303515 B 1
1	20H 7	25H 7	15	〃	07TF-G 202515 B 0
2	22H 7	26H 7	〃	〃	-G 222615 B 0
3	24H 7	28H 7	〃	〃	-G 242815 B 0
4	25H 7	30H 7	〃	〃	-G 253015 B 0
5	28H 7	32H 7	〃	〃	-G 283215 B 0
6	30H 7	35H 7	〃	〃	-G 303515 B 1
7	32H 7	36H 7	〃	〃	-G 323615 B 1
8	35H 7	40H 8	19	〃	-G 354019 B 1

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴径深さCが決まります。



8TF寸法図

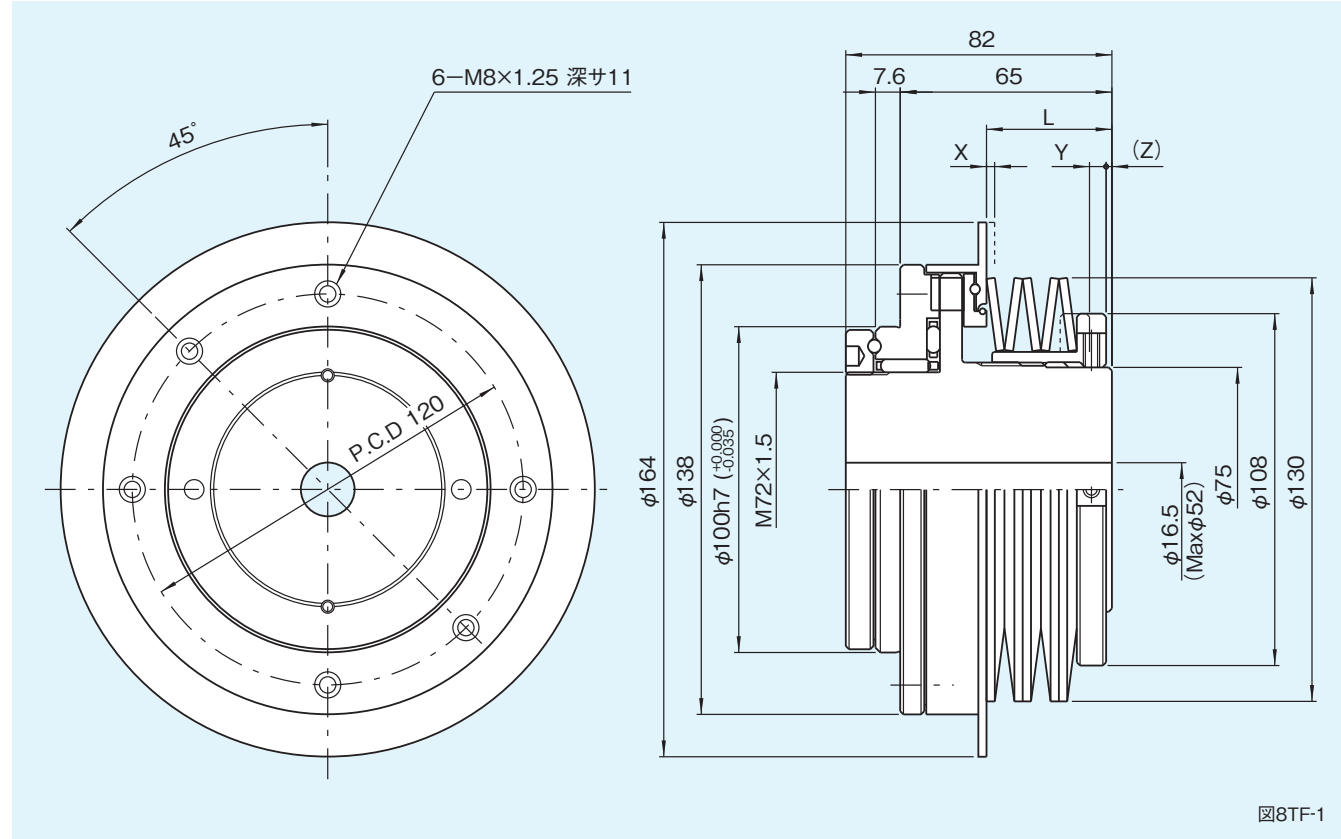
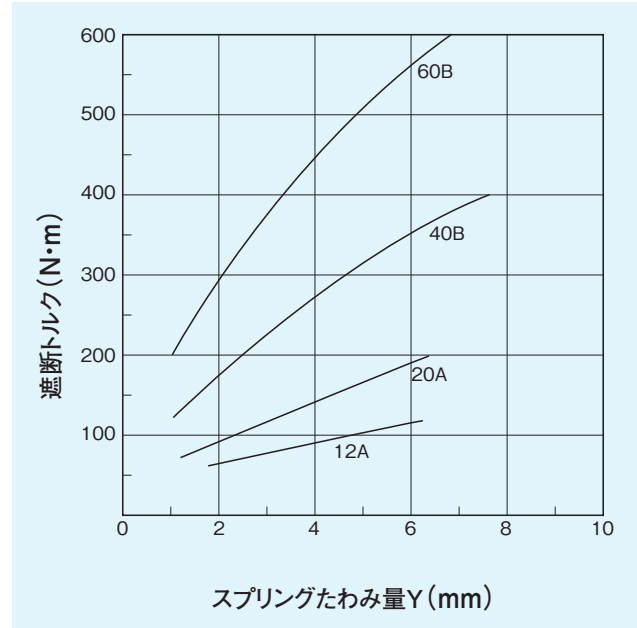


図8TF-1

トルク特性図

図8TF-2



寸法表

表8TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N·m)	L (mm)	X (mm)	Y <sub>max</sub> (mm)	(Z) (mm)
8TF-12A	50~120	37.5	1.6	6.2	0
-20A	70~200	38.5	2.5	6.2	-0.8
-40B	120~400	37.5	1.6	7.5	-0.7
-60B	200~600	38.5	2.5	7.0	-1.5

特性表

表8TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容ラジアル荷重	N	10290
最大許容スラスト荷重	N	14700
最大許容曲げモーメント	N·m	372
最大許容回転数	r.p.m.	400
慣性モーメント	kg·m <sup>2</sup>	1.5×10 <sup>-2</sup>
質 量	kg	6.2

(1N=0.102kgf)

**注意事項**

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

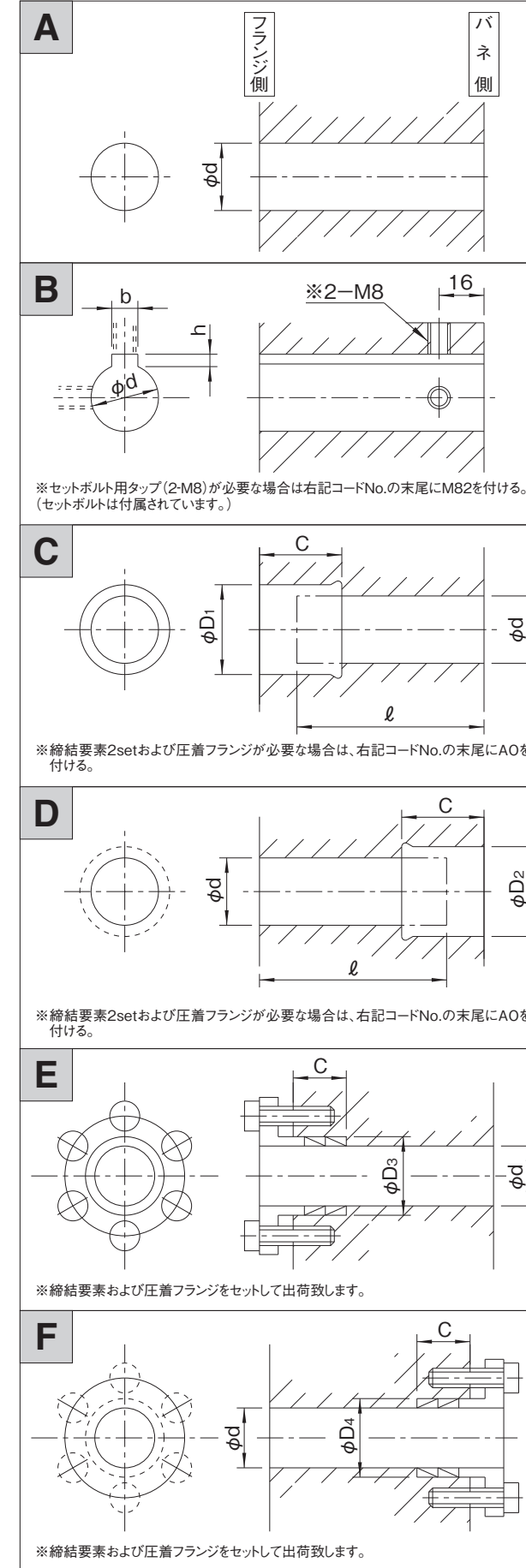
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すY<sub>max</sub>値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図8TF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表8TF-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	30H 7	08TF-30H 7	
2	32H 7	-32H 7		
3	35H 7	-35H 7		
4	38H 7	-38H 7		
5	40H 7	-40H 7		
6	45H 7	-45H 7		
7	50H 7	-50H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	30H 7	8Js 9×3.3	08TF-30K 8 J
2	32H 7	10Js 9×3.3	-30K 10J	
3	35H 7	10Js 9×3.3	-32K 10J	
4	38H 7	10Js 9×3.3	-35K 10J	
5	40H 7	12Js 9×3.3	-38K 10J	
6	45H 7	14Js 9×3.8	-40K 12J	
7	45H 7	14Js 9×3.8	-45K 14J	
8	50H 7	14Js 9×3.8	-50K 14J	

C	No.	φd	φD <sub>1</sub>	C	ℓ	コード No.
	1	30H 7	35H 7	42	57	08TF-S 303542
2	32H 7	36H 7	42	57	-S 323642	
3	35H 7	40H 8	43	58	-S 354043	
4	38H 7	44H 8	43	58	-S 384443	
5	40H 7	45H 8	43	58	-S 404543	
6	45H 7	52H 8	40	66	-S 455240	

D	No.	φd	φD <sub>2</sub>	C	ℓ	コード No.
	1	30H 7	35H 7	42	57	08TF-G 303542
2	32H 7	36H 7	42	57	-G 323642	
3	35H 7	40H 8	43	58	-G 354043	
4	38H 7	44H 8	43	58	-G 384443	
5	40H 7	45H 8	43	58	-G 404543	
6	45H 7	52H 8	48	66	-G 455248	

E	No.	φd	φD <sub>3</sub>	C	コード No.
	1	30H 7	35H 7	17	08TF-S 303517 B 0
2	32H 7	36H 7	17	-S 323617 B 0	
3	35H 7	40H 8	19	-S 354019 B 0	
4	38H 7	44H 8	19	-S 384419 B 0	
5	40H 7	45H 8	19	-S 404519 B 0	

F	No.	φd	φD <sub>4</sub>	C	コード No.
	1	30H 7	35H 7	17	08TF-G 303517 B 0
2	32H 7	36H 7	17	-G 323617 B 0	
3	35H 7	40H 8	19	-G 354019 B 0	
4	38H 7	44H 8	19	-G 384419 B 0	
5	40H 7	45H 8	19	-G 404519 B 0	
6	45H 7	52H 8	24	-G 455224 B 1	

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

# フランジタイプ11TF

11TF寸法図

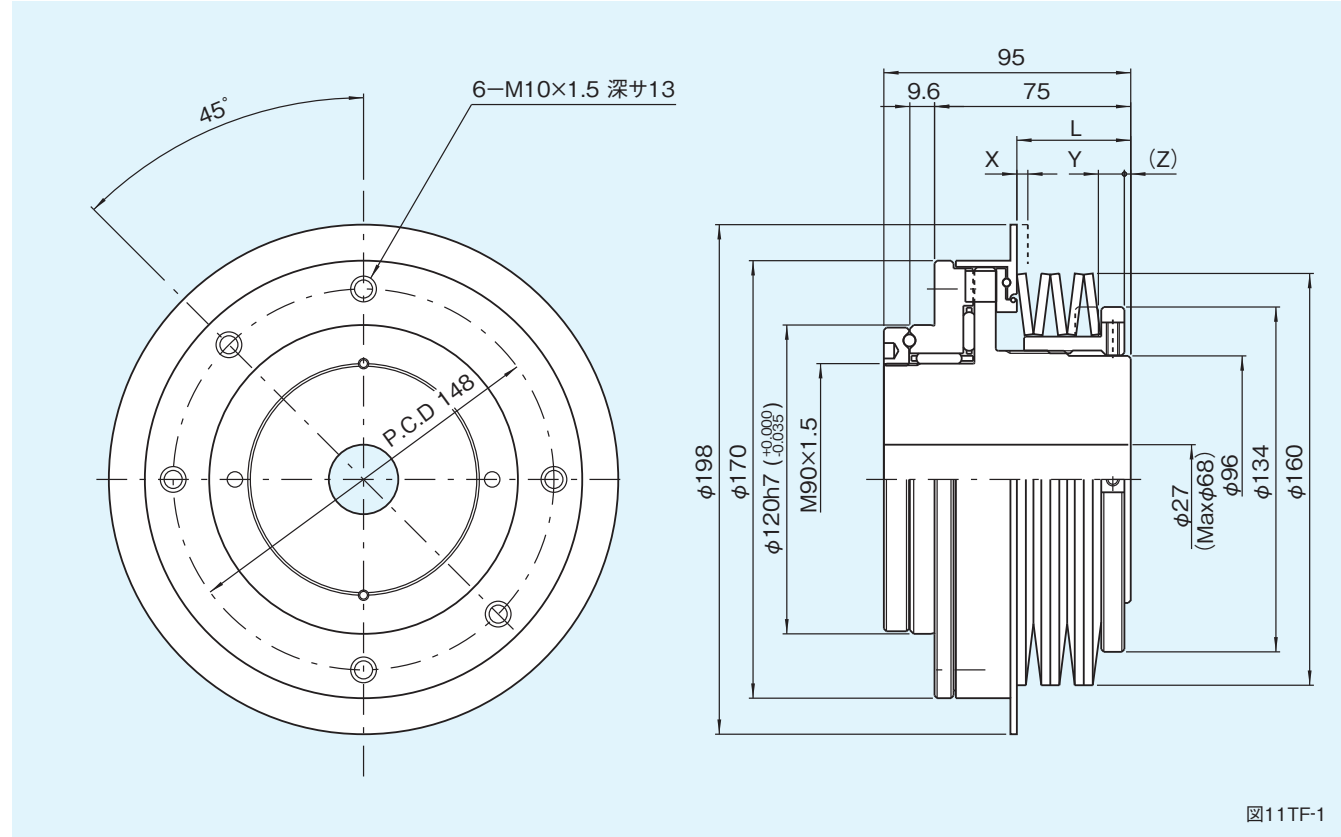
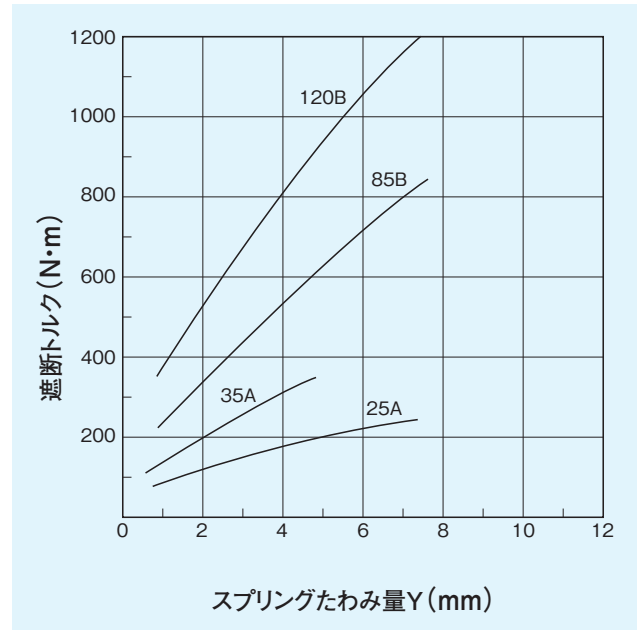


図11TF-1

トルク特性図

図11TF-2



寸法表

表11TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	Z (mm)
11TF-25A	80~250	42.0	2	7.3	2.0
-35A	120~350	43.0	3	5.0	1.0
-85B	220~850	42.0	2	7.7	-0.5
-120B	350~1200	43.0	3	7.4	-1.5

特性表

表11TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容ラジアル荷重	N	14700
最大許容スラスト荷重	N	22050
最大許容曲げモーメント	N・m	666
最大許容回転数	r.p.m.	300
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	3.5×10 <sup>-2</sup>
質 量	kg	11.4

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

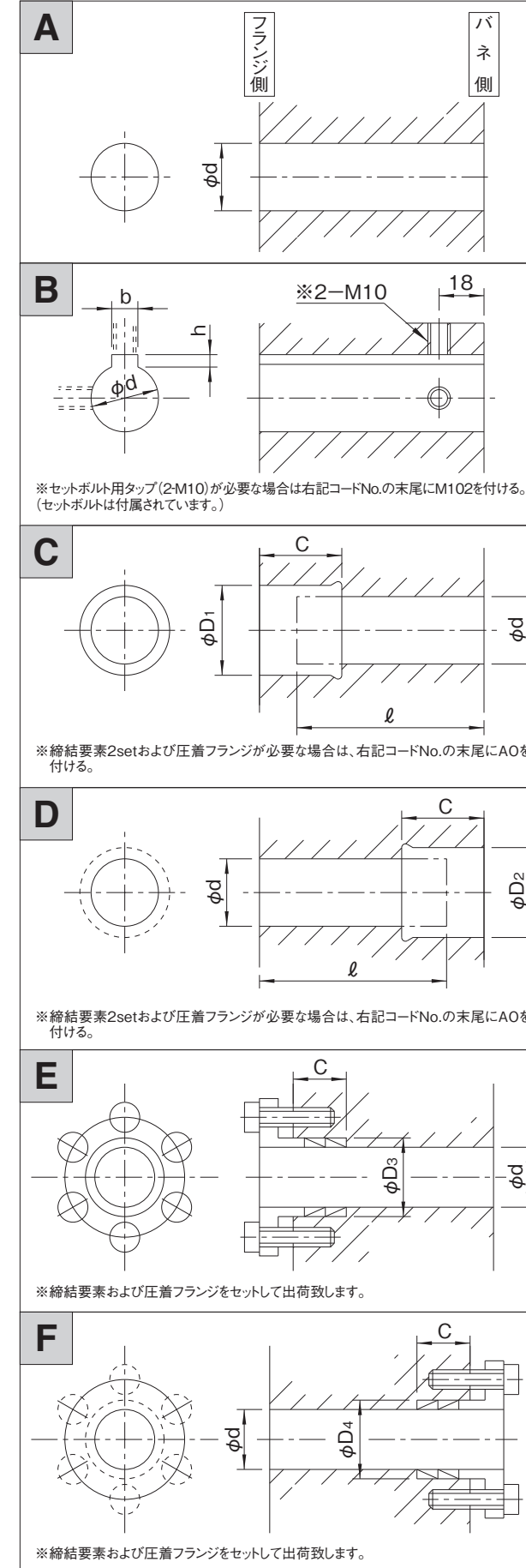
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図11TF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表11TF-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	40H 7	11TF-40H 7	
2	45H 7	-45H 7		
3	50H 7	-50H 7		
4	55H 7	-55H 7		
5	60H 7	-60H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	40H 7	12Js 9×3.3	11TF-40K 12J
2	45H 7	14Js 9×3.8	-45K 14J	
3	50H 7	〃	-50K 14J	
4	55H 7	15Js 9×5.0	-55K 15J	
5	60H 7	〃	-60K 15J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	35H 7	40H 8	56	58	11TF-S 354056
2	40H 7	45H 8	35	80	-S 404535	
3	45H 7	52H 8	39	〃	-S 455239	
4	50H 7	57H 8	39	〃	-S 505739	
5	55H 7	62H 8	41	〃	-S 556241	
6	60H 7	68H 8	45	〃	-S 606845	

D	No.	φd	φD2	C	ℓ	コード No.
	1	35H 7	40H 8	32	80	11TF-G 354032
2	40H 7	45H 8	35	〃	-G 404535	
3	45H 7	52H 8	39	〃	-G 455239	
4	50H 7	57H 8	〃	〃	-G 505739	
5	55H 7	62H 8	41	〃	-G 556241	
6	60H 7	68H 8	45	〃	-G 606845	

E	No.	φd	φD3	C	コード No.
	1	35H 7	40H 8	19	11TFS 354019 B 0
2	40H 7	45H 8	〃	-S 404519 B 0	
3	45H 7	52H 8	24	-S 455224 B 0	
4	50H 7	57H 8	〃	-S 505724 B 1	
5	55H 7	62H 8	〃	-S 556224 B 1	

F	No.	φd	φD4	C	コード No.
	1	35H 7	40H 8	19	11TF-G 354019 B 0
2	40H 7	45H 8	〃	-G 404519 B 0	
3	45H 7	52H 8	24	-G 455224 B 0	
4	50H 7	57H 8	〃	-G 505724 B 0	
5	55H 7	62H 8	〃	-G 556224 B 0	
6	60H 7	68H 8	30	-G 606830 B 1	

(注)上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

# フランジタイプ14TF

14TF寸法図

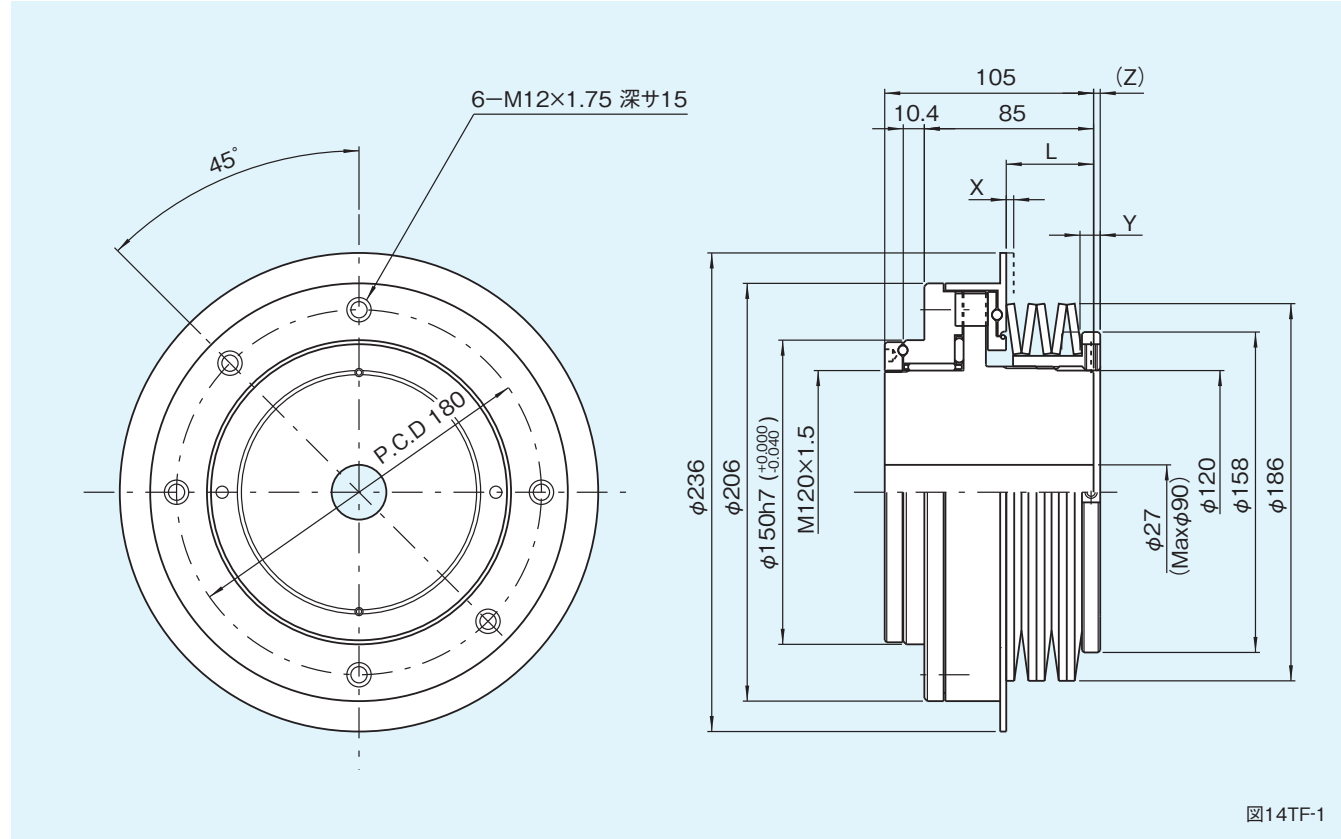
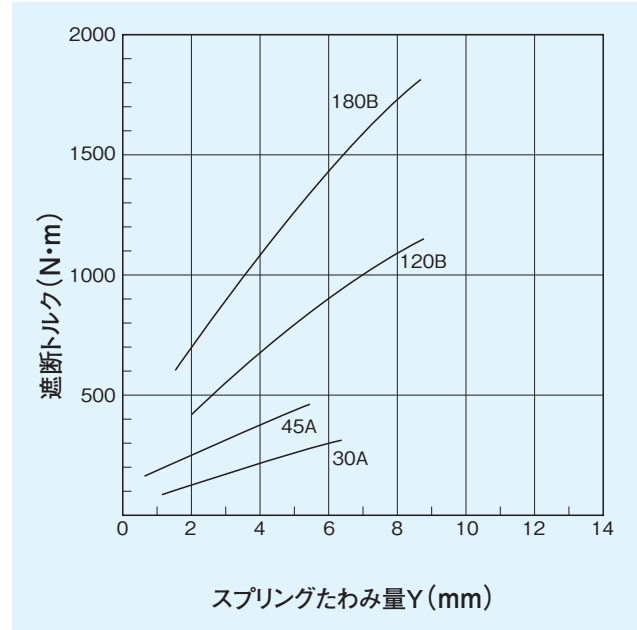


図14TF-1

トルク特性図

図14TF-2



寸法表

表14TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
14TF-30A	110~300	43.5	2.2	6.4	4.2
-45A	150~450	44.5	3.5	5.5	2.9
-120B	420~1200	43.5	2.2	9.0	3.2
-180B	600~1800	44.5	3.5	8.6	1.9

特性表

表14TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容ラジアル荷重	N	23520
最大許容スラスト荷重	N	28420
最大許容曲げモーメント	N・m	1019
最大許容回転数	r.p.m.	250
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	8.5×10 <sup>-2</sup>
質 量	kg	20

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M6×0.75)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

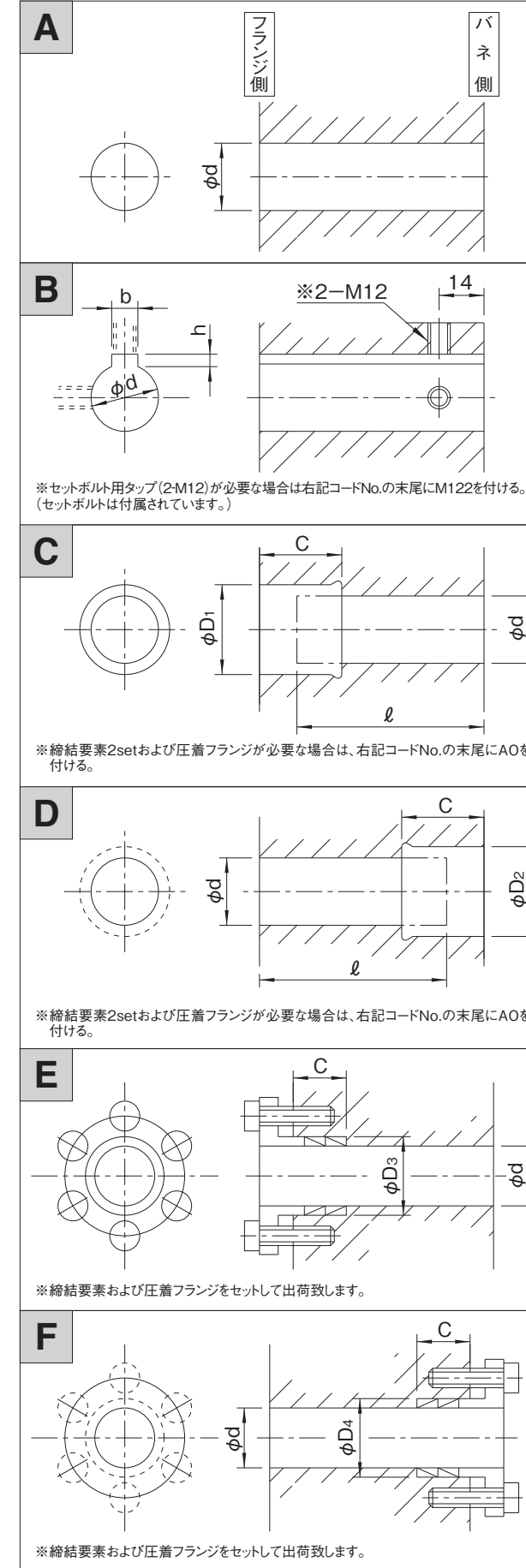
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図14TF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表14TF-3

A	No.	φd	コード No.			
	1	50H 7	14TF-50H 7			
2	55H 7	-55H 7				
3	60H 7	-60H 7				
B	No.	φd	b×h	コード No.		
	1	50H 7	14Js 9×3.8	14TF-50K 14J		
	2	55H 7	15Js 9×5.0	-55K 15J		
3	60H 7	〃	-60K 15J			
C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	50H 7	57H 8	49	80	14TF-S 505749
	2	50H 7	80H 8	58	〃	-S 508058
	3	55H 7	62H 8	49	〃	-S 556249
	4	55H 7	85H 8	58	〃	-S 558558
	5	60H 7	68H 8	54	〃	-S 606854
6	60H 7	90H 8	58	〃	-S 609058	
D	No.	φd	φD2	C	ℓ	コード No.
	1	50H 7	57H 8	49	80	14TF-G 505749
	2	50H 7	80H 8	58	〃	-G 508058
	3	55H 7	62H 8	49	〃	-G 556249
	4	55H 7	85H 8	58	〃	-G 558558
	5	60H 7	68H 8	54	〃	-G 606854
6	60H 7	90H 8	58	〃	-G 609058	
E	No.	φd	φD3	C	コード No.	
	1	50H 7	57H 8	24	14TF-S 505724 B 0	
	2	55H 7	62H 8	〃	-S 556224 B 0	
3	60H 7	68H 8	30	-S 606830 B 0		
F	No.	φd	φD4	C	コード No.	
	1	50H 7	57H 8	24	14TF-G 505724 B 0	
	2	55H 7	62H 8	〃	-G 556224 B 0	
3	60H 7	68H 8	30	-G 606830 B 0		

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。



# フランジタイプ18TF

18TF寸法図

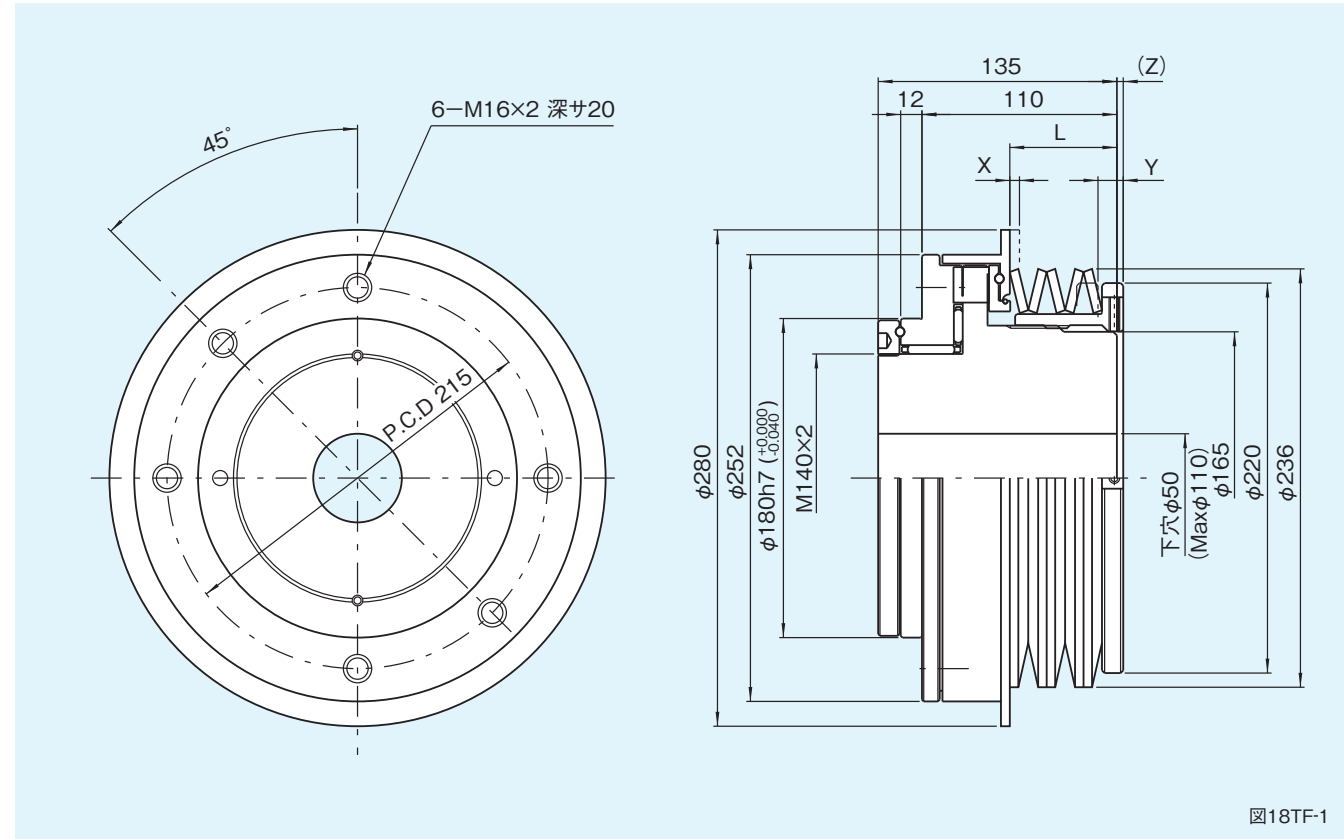
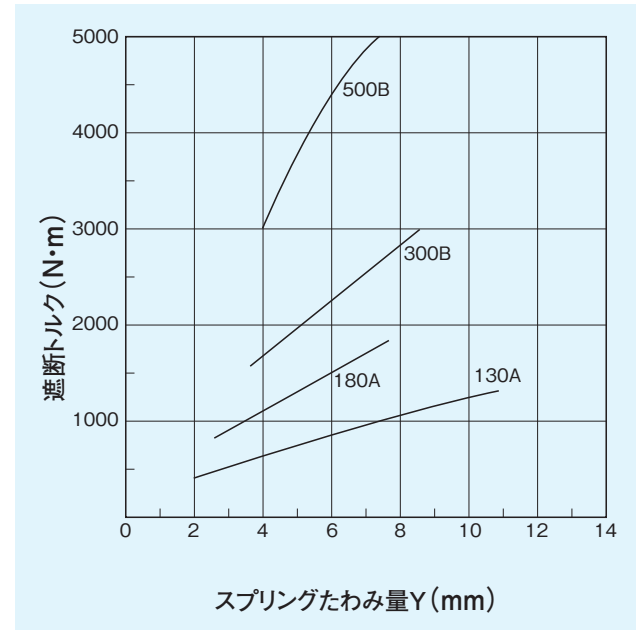


図18TF-1

トルク特性図

図18TF-2



寸法表

表18TF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	Z (mm)
18TF-130A	400~1300	59.0	3.3	10.7	5.0
-180A	800~1800	60.5	5	7.7	3.3
-300B	1500~3000	59.0	3.3	8.8	5.2
-500B	3000~5000	60.5	5	7.7	3.5

特性表

表18TF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	3
最大許容ラジアル荷重	N	30184
最大許容スラスト荷重	N	35280
最大許容曲げモーメント	N・m	1441
最大許容回転数	r.p.m.	180
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	0.3
質 量	kg	42

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M6×0.75)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

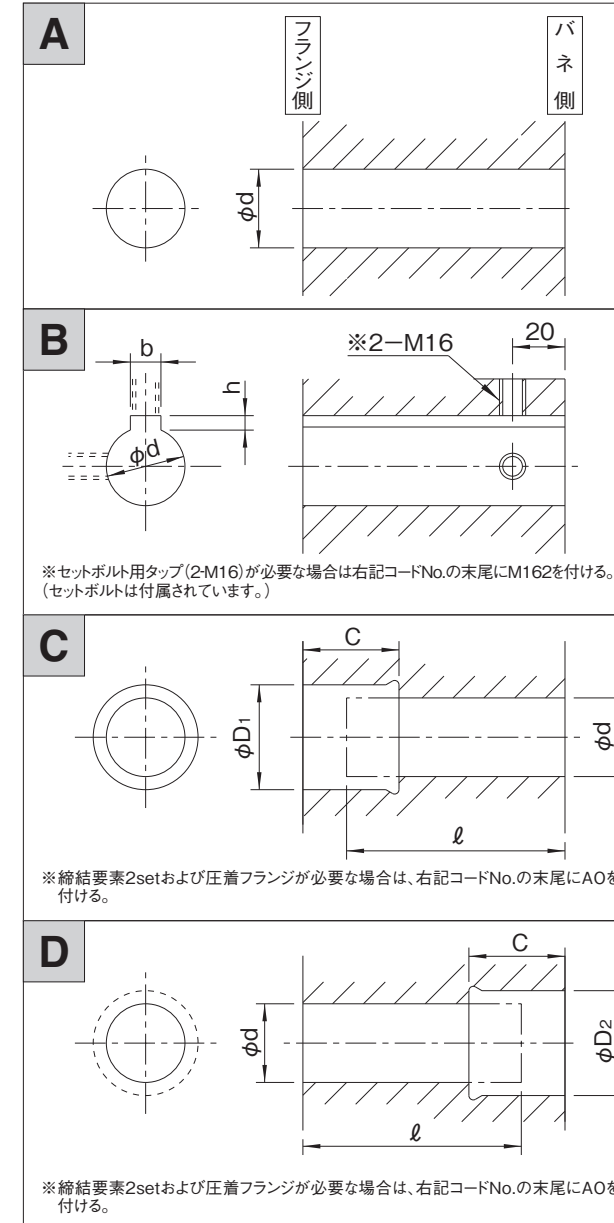
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図18TF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表18TF-3

A	No.	φd		コード No.
	1	60H 7		18TF-60H 7
2	65H 7		-65H 7	
3	70H 7		-70H 7	
4	75H 7		-75H 7	
5	80H 7		-80H 7	

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	60H 7	18Js 9×4.4	18TF-60K 18J
2	65H 7	〃	-65K 18J	
3	70H 7	20Js 9×4.9	-70K 20J	
4	75H 7	〃	-75K 20J	
5	80H 7	22Js 9×5.4	-80K 22J	
6	85H 7	〃	-85K 22J	
7	90H 7	25Js 9×5.4	-90K 25J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	60H 7	68H 8	75	90	18TF-S 606875
2	60H 7	90H 8	〃	〃	-S 609075	
3	70H 7	79H 8	78	〃	-S 707978	
4	70H 7	110H 8	〃	〃	-S 7011078	
5	80H 7	91H 8	84	〃	-S 809184	
6	90H 7	101H 8	〃	〃	-S 9010184	

D	No.	φd	φD2	C	ℓ	コード No.
	1	60H 7	68H 8	75	90	18TF-G 606875
2	60H 7	90H 8	〃	〃	-G 609075	
3	70H 7	79H 8	78	〃	-G 707978	
4	70H 7	110H 8	〃	〃	-G 7011078	
5	80H 7	91H 8	84	〃	-G 809184	
6	90H 7	101H 8	〃	〃	-G 9010184	

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

# 6 TNFシリーズ

## 6-1 TNFシリーズの特長

三共トルクリミッタ高頻度タイプTNF型は、好評を博しているフランジタイプTF型をベースとして、頻繁な繰り返し作動（トルクの遮断）に対応することを目的として開発された過負荷安全保護装置です。このTNF型は、フランジタイプTF型の基本機能に加えて各部で改良設計を行い、内部ヒステリシス損失が小さく抑えられたため、遮断トルク精度が高められました。すなわち、要求される遮断トルクに対する設定トルクの経年変化が少なく、高寿命タイプとして完成しました。このため、フランジタイプとしての使用だけでなく、トルク管理が必要な装置やねじ締め機などへの利用が可能です。このトルクリミッタは回転方向の過負荷に対して働き、フランジ部を持っていることから、テーブル、ギア、カムやプーリなどを直接取り付けることができます。

## 6-2 トルク伝達の遮断（作動）

TNF型トルクリミッタはローラ&ローラポケット式トルク遮断機構を採用しています。作動原理は、回転方向の過負荷が従節側に作用すると、フランジのローラポケットに圧接係合していたローラが離脱し、従節のフランジと原節のボス部とのトルクの伝達が遮断されます。この時の最大伝達トルクを遮断トルク(T)と言います。また遮断トルク(T)は次式に示され、バラツキは±10%以内となります。

$$T = a_1 \cdot P \cdot R \cdot \tan \phi \cdots (4)$$

ここに、 $a_1$ : 型番によって定まる伝達係数

P: スプリングによる荷重(N)

R: ローラのPCR(m)

$\phi$ : ローラとローラポケットの最大圧力角(deg)

## 6-3 極小のバックラッシュ

TNF型トルクリミッタのトルク伝搬は原節のボス部から単にローラを介して従節のフランジに伝達されるという極めてシンプルな構造(PAT.)になっており、装置のバックラッシュは、ボス部と一体となっている溝とローラとのクリアランスが最小になるよう高精度に加工されているため極小となっています。

## 6-4 極小のロストモーション

TNF型の基本構造は、原節のボスと従節のフランジ及びローラとスプリングから構成されています。各構成要素の相対回転部分には、それぞれスラストラジアルベアリングが組み込まれていますので、作動時のフリクションは小さくなっています。このため機構内の残留ヒステリシスが減少し、極小のロストモーションで運転されることになり、したがって、位置決め精度も高まって正確な復帰が約束されます。復帰精度は±15秒以内です。

## 6-5 トルク調整

トルク調整は、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

## 6-6 過負荷の検出

過負荷の検出は、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

## 6-7 ワンポイントセッティング

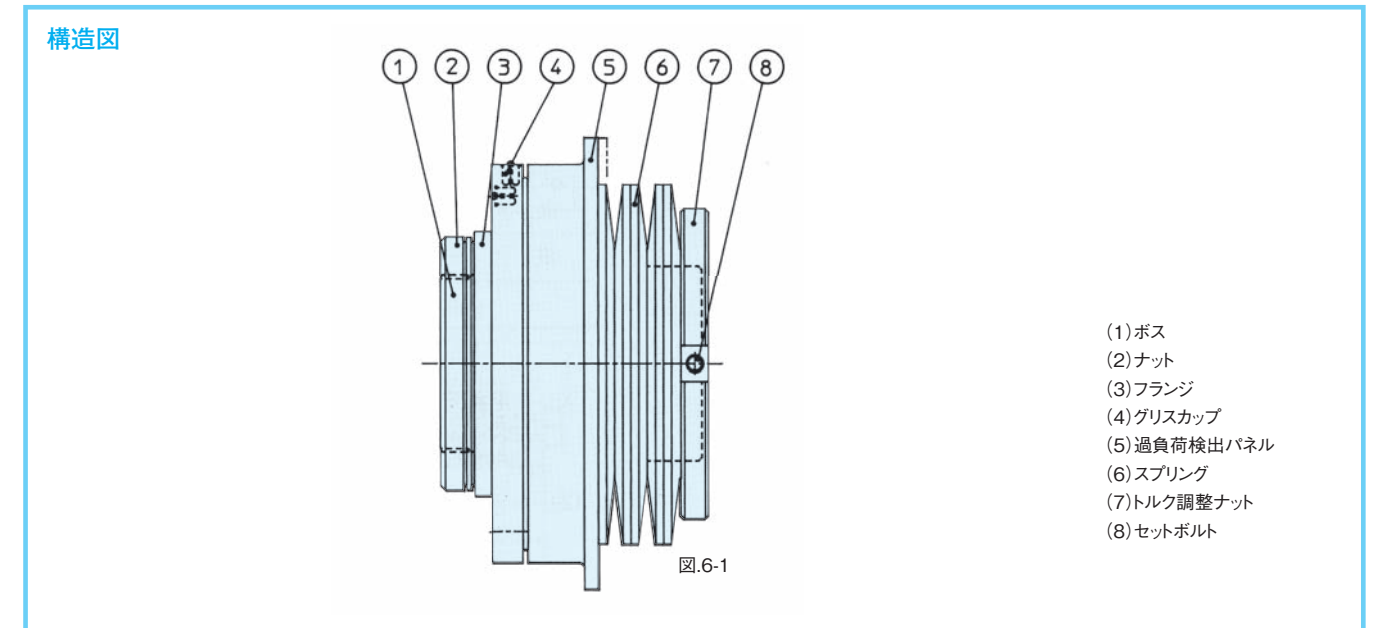
ワンポイントセッティングは、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

## 6-8 剛性

剛性は、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

## 6-9 長寿命設計

- ラジアル荷重・スラスト荷重を受ける5組の軸受の軌道面を構成する部品の設計を見直し、形状・材料・熱処理方法・表面粗さ等について検討・改良を行った結果、軌道面の性能、特に硬さ係数が向上し耐摩耗性・耐衝撃性が高まりました。
- 従来、困難であった内部軸受への給油に対処し、フランジ面とフランジ外周面に給油用のグリスニップルを設置しました。  
これにより給油が容易に行え定期的なグリスアップにより摩耗を防止できます。
- フランジ面に設けられている駆動体の取付タップ穴が止まり穴となり、ゴミ・塵埃などの侵入が防止されます。



# 高頻度タイプ6TNF

6TNF寸法図

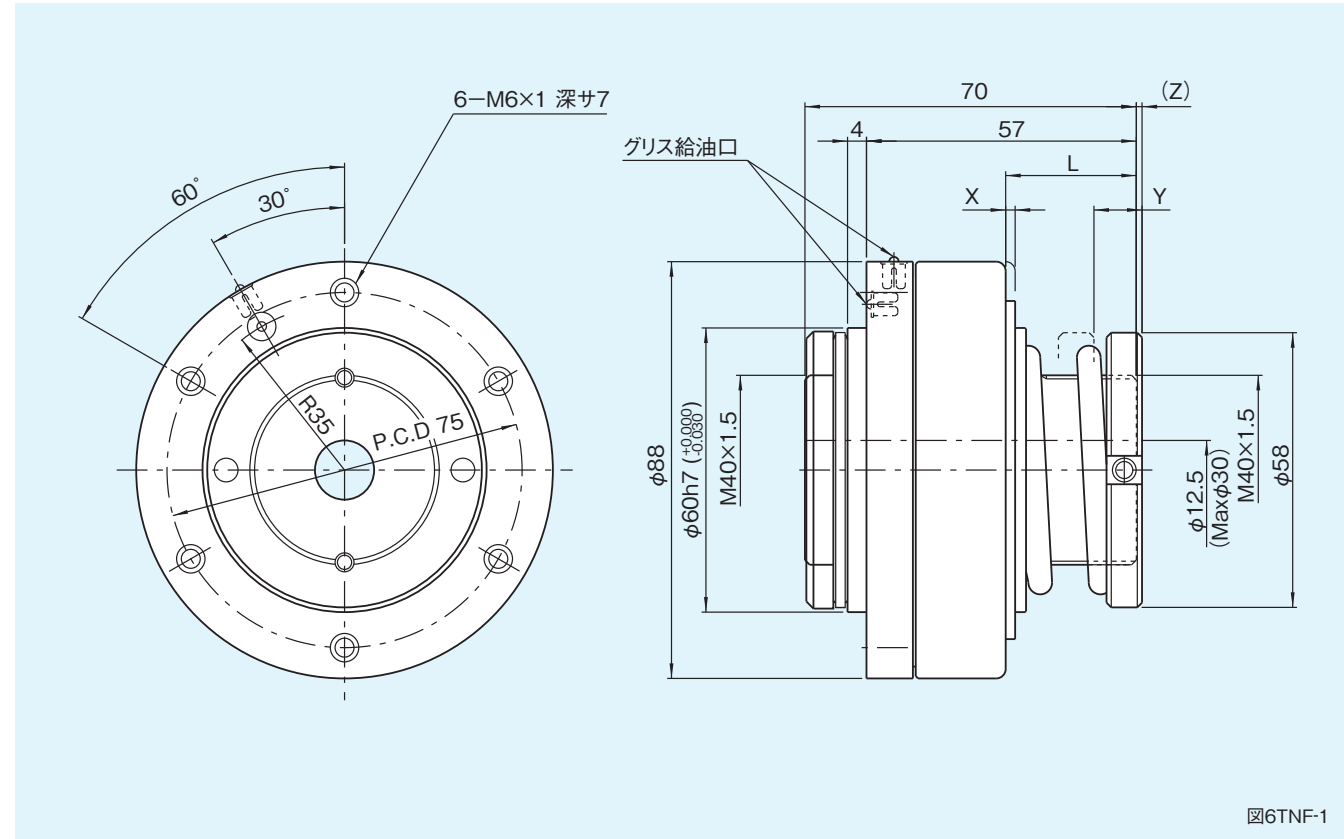
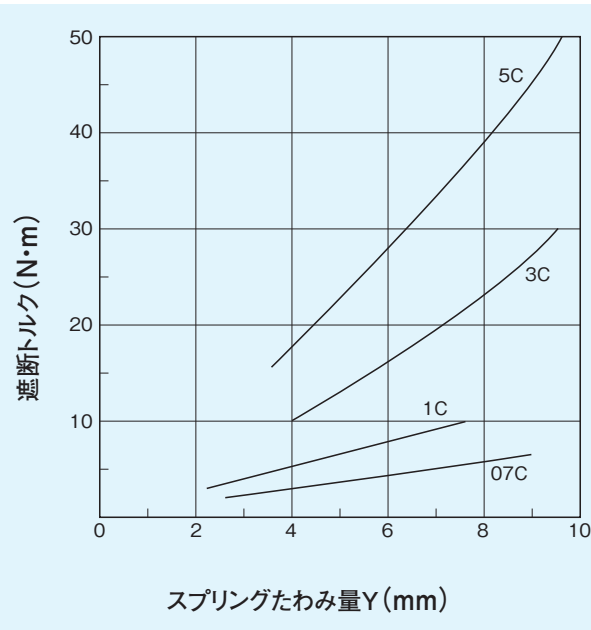


図6TNF-1

トルク特性図

図6TNF-2



寸法表

表6TNF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
6TNF-07C	2~7	27.0	1.3	9.0	1.9
-1C	3~10	27.5	2	7.6	1.2
-3C	10~30	27.0	1.3	9.5	1.9
-5C	15~50	27.5	2	9.8	1.2

特性表

表6TNF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	1.5
最大許容ラジアル荷重	N	3822
最大許容スラスト荷重	N	7938
最大許容曲げモーメント	N・m	118
最大許容回転数	r.p.m.	800
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	1.5×10 <sup>-3</sup>
質 量	kg	1.8

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

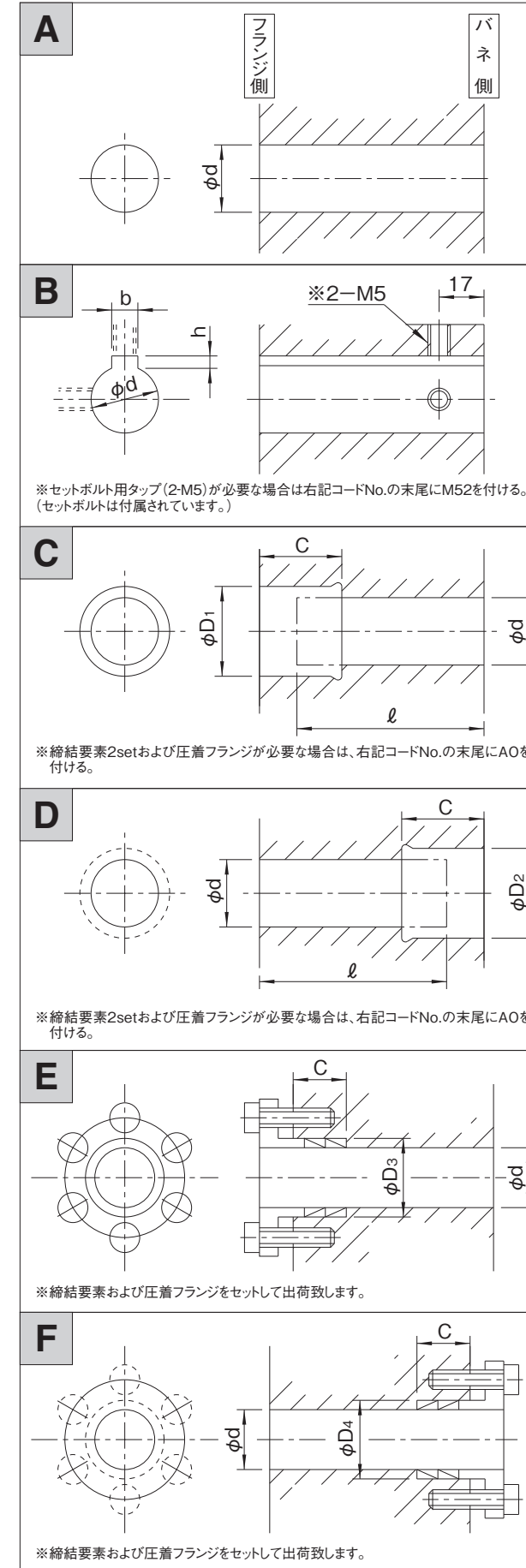
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図6TNF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表6TNF-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	15H 7	06TNF-15H 7	
2	16H 7	-16H 7		
3	18H 7	-18H 7		
4	20H 7	-20H 7		
5	22H 7	-22H 7		
6	25H 7	-25H 7		
7	30H 7	-30H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	15H 7	5Js 9×2.3	06TNF-15K 5 J
2	16H 7	〃	-16K 5 J	
3	17H 7	〃	-17K 5 J	
4	18H 7	6Js 9×2.8	-18K 6 J	
5	20H 7	〃	-20K 6 J	
6	20H 7	7Js 9×3.3	-20K 7 J	
7	22H 7	〃	-22K 7 J	
8	24H 7	〃	-24K 7 J	
9	25H 7	〃	-25K 7 J	
10	25H 7	8Js 9×3.3	-25K 8 J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	16H 7	20H 7	45	40	06TNF-S 162045
2	17H 7	21H 7	〃	〃	-S 172145	
3	18H 7	22H 7	〃	〃	-S 182245	
4	20H 7	25H 7	〃	〃	-S 202545	
5	22H 7	26H 7	35	50	-S 222635	
6	24H 7	28H 7	〃	〃	-S 242835	
7	25H 7	30H 7	〃	〃	-S 253025	

D	No.	φd	φD2	C	ℓ	コード No.
	1	16H 7	20H 7	45	40	06TNF-G 162045
2	17H 7	21H 7	〃	〃	-G 172145	
3	18H 7	22H 7	〃	〃	-G 182245	
4	20H 7	25H 7	〃	〃	-G 202545	
5	22H 7	26H 7	35	50	-G 222635	
6	24H 7	28H 7	〃	〃	-G 242835	
7	25H 7	30H 7	〃	〃	-G 253025	

E	No.	φd	φD3	C	コード No.
	1	16H 7	20H 7	15	06TNF-S 162015 B 0
2	17H 7	21H 7	〃	-S 172115 B 1	
3	18H 7	22H 7	〃	-S 182215 B 1	
4	20H 7	25H 7	〃	-S 202515 B 1	

F	No.	φd	φD4	C	コード No.
	1	16H 7	20H 7	15	06TNF-G 162015 B 0
2	17H 7	21H 7	〃	-G 172115 B 1	
3	18H 7	22H 7	〃	-G 182215 B 1	
4	20H 7	25H 7	〃	-G 202515 B 1	
5	22H 7	26H 7	〃	-G 222615 B 1	

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴深さCが決まります。



# 高頻度タイプ7TNF

7TNF寸法図

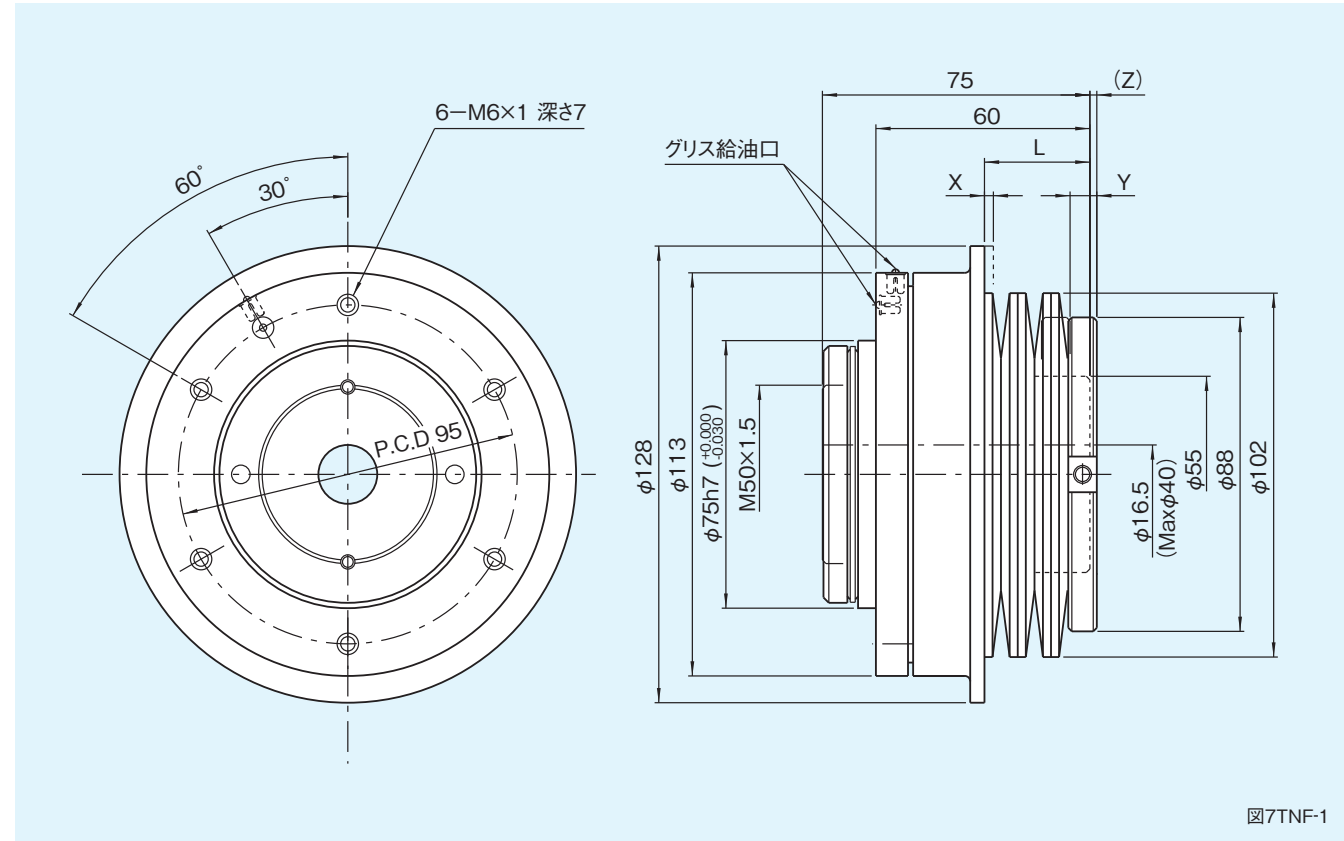
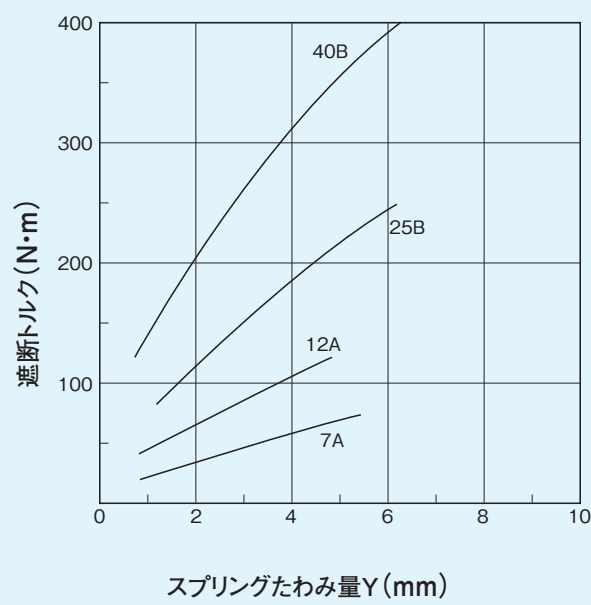


図7TNF-1

トルク特性図

図7TNF-2



寸法表

表7TNF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	Z (mm)
7TNF-7A	22~70	29.5	1.6	5.3	2.3
-12A	40~120	30.4	2.5	4.9	1.4
-25B	80~250	29.5	1.6	6.2	2.0
-40B	120~400	30.4	2.5	6.2	1.1

特性表

表7TNF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容ラジアル荷重	N	7154
最大許容スラスト荷重	N	10780
最大許容曲げモーメント	N・m	196
最大許容回転数	r.p.m.	600
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	5.0×10 <sup>-3</sup>
質 量	kg	3.7

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

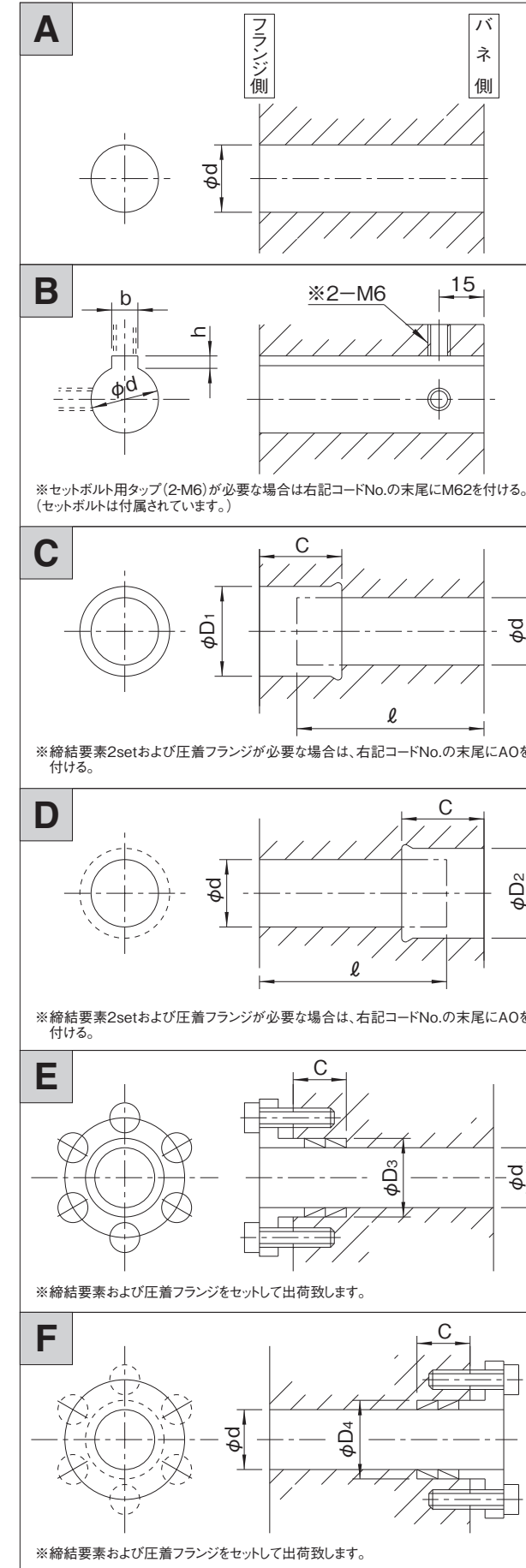
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図7TNF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表7TNF-3

A	No.	φd			コード No.	
	1	20H 7			07TNF-20H 7	
2	22H 7			-22H 7		
3	24H 7			-24H 7		
4	25H 7			-25H 7		
5	28H 7			-28H 7		
6	30H 7			-30H 7		
7	32H 7			-32H 7		
8	35H 7			-35H 7		
9	40H 7			-40H 7		
B	No.	φd	b×h	コード No.		
	1	20H 7	6Js 9×2.8	07TNF-20K 6 J		
2	22H 7	7Js 9×3.3	-20K 7 J			
3	22H 7	7Js 9×3.3	-22K 7 J			
4	24H 7	7Js 9×3.3	-24K 7 J			
5	25H 7	7Js 9×3.3	-25K 7 J			
6	28H 7	8Js 9×3.3	-25K 8 J			
7	28H 7	8Js 9×3.3	-28K 8 J			
8	30H 7	8Js 9×3.3	-30K 8 J			
9	32H 7	10Js 9×3.3	-30K 10J			
10	32H 7	10Js 9×3.3	-32K 10J			
11	35H 7	10Js 9×3.3	-35K 10J			
C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	20H 7	25H 7	50	40	07TNF-S 202550
2	22H 7	26H 7	40	50	-S 222640	
3	24H 7	28H 7	40	50	-S 242840	
4	25H 7	30H 7	40	50	-S 253040	
5	28H 7	32H 7	40	50	-S 283240	
6	30H 7	35H 7	35	57	-S 303535	
7	32H 7	36H 7	42	50	-S 323642	
8	35H 7	40H 8	42	50	-S 354042	
D	No.	φd	φD2	C	ℓ	コード No.
	1	20H 7	25H 7	40	50	07TNF-G 202540
2	22H 7	26H 7	40	50	-G 222640	
3	24H 7	28H 7	40	50	-G 242840	
4	25H 7	30H 7	42	50	-G 253042	
5	28H 7	32H 7	42	50	-G 283242	
6	30H 7	35H 7	42	50	-G 303542	
7	32H 7	36H 7	42	50	-G 323642	
8	35H 7	40H 8	42	50	-G 354042	
E	No.	φd	φD3	C	コード No.	
	1	20H 7	25H 7	15	07TNF-S 202515 B 0	
2	22H 7	26H 7	15	-S 222615 B 0		
3	24H 7	28H 7	15	-S 242815 B 0		
4	25H 7	30H 7	15	-S 253015 B 0		
5	28H 7	32H 7	15	-S 283215 B 0		
6	30H 7	35H 7	15	-S 303515 B 2		
F	No.	φd	φD4	C	コード No.	
	1	20H 7	25H 7	15	07TNF-G 202515 B 0	
2	22H 7	26H 7	15	-G 222615 B 0		
3	24H 7	28H 7	15	-G 242815 B 0		
4	25H 7	30H 7	15	-G 253015 B 0		
5	28H 7	32H 7	15	-G 283215 B 0		
6	30H 7	35H 7	15	-G 303515 B 1		
7	32H 7	36H 7	15	-G 323615 B 1		
8	35H 7	40H 8	19	-G 354019 B 1		

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

# 高頻度タイプ8TNF

8TNF寸法図

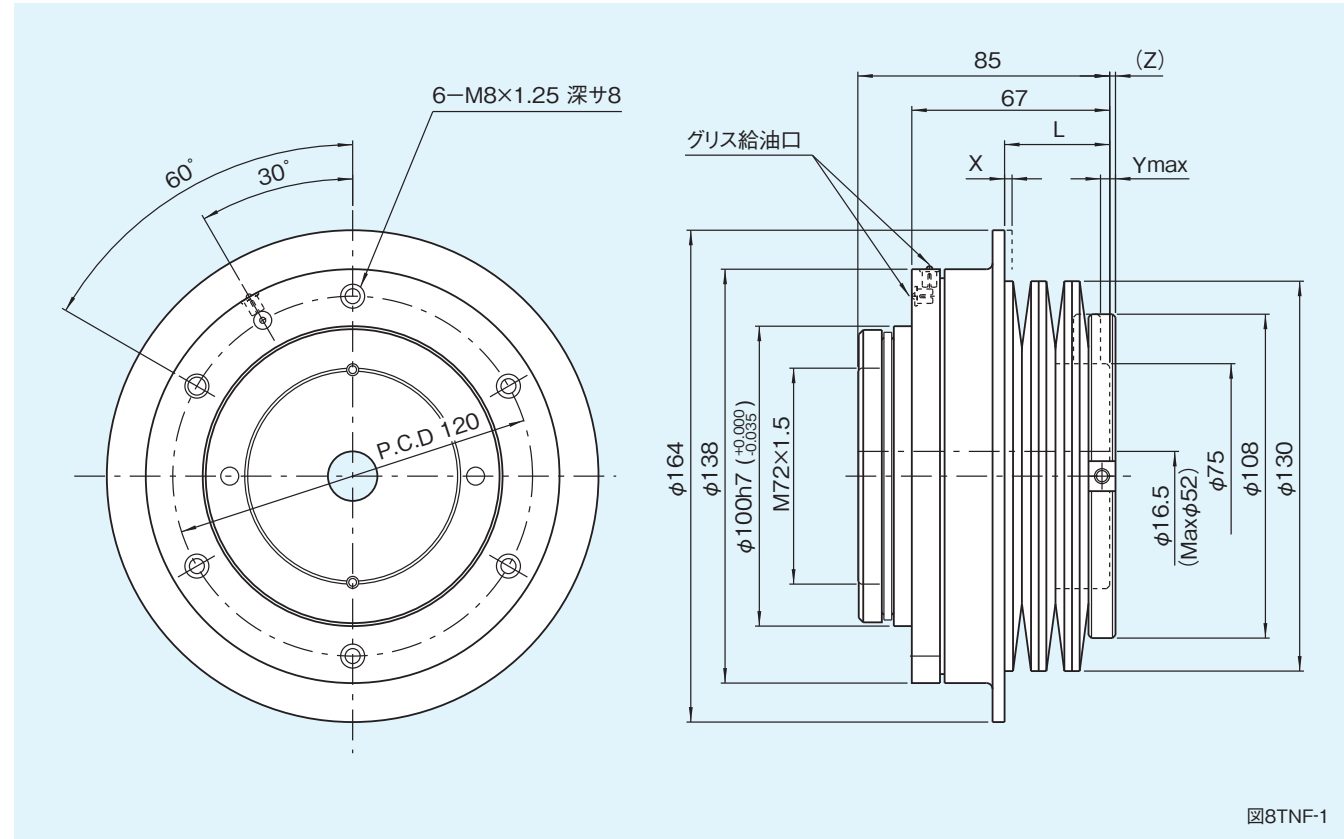
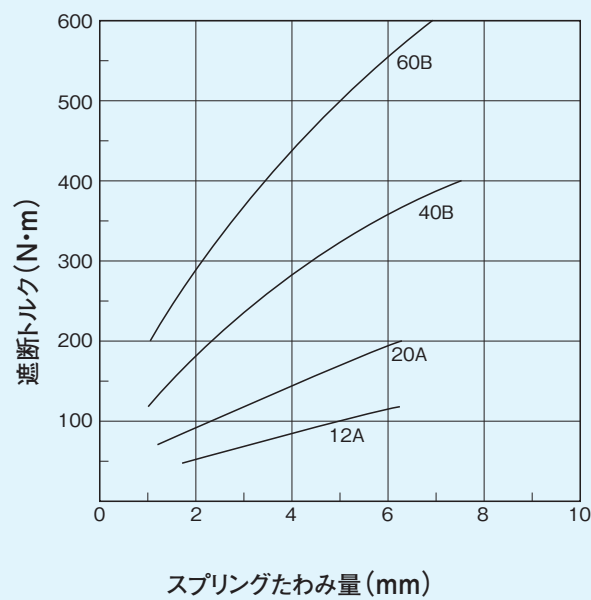


図8TNF-1

トルク特性図

図8TNF-2



寸法表

表8TNF-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
8TNF-12A	50~120	36	1.6	6.2	1.7
-20A	70~200	37	2.5	6.2	0.8
-40B	120~400	36	1.6	7.5	1.0
-60B	200~600	37	2.5	7.0	0

特性表

表8TNF-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容ラジアル荷重	N	10290
最大許容スラスト荷重	N	14700
最大許容曲げモーメント	N・m	372
最大許容回転数	r.p.m.	400
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	1.5×10 <sup>-2</sup>
質 量	kg	6.4

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

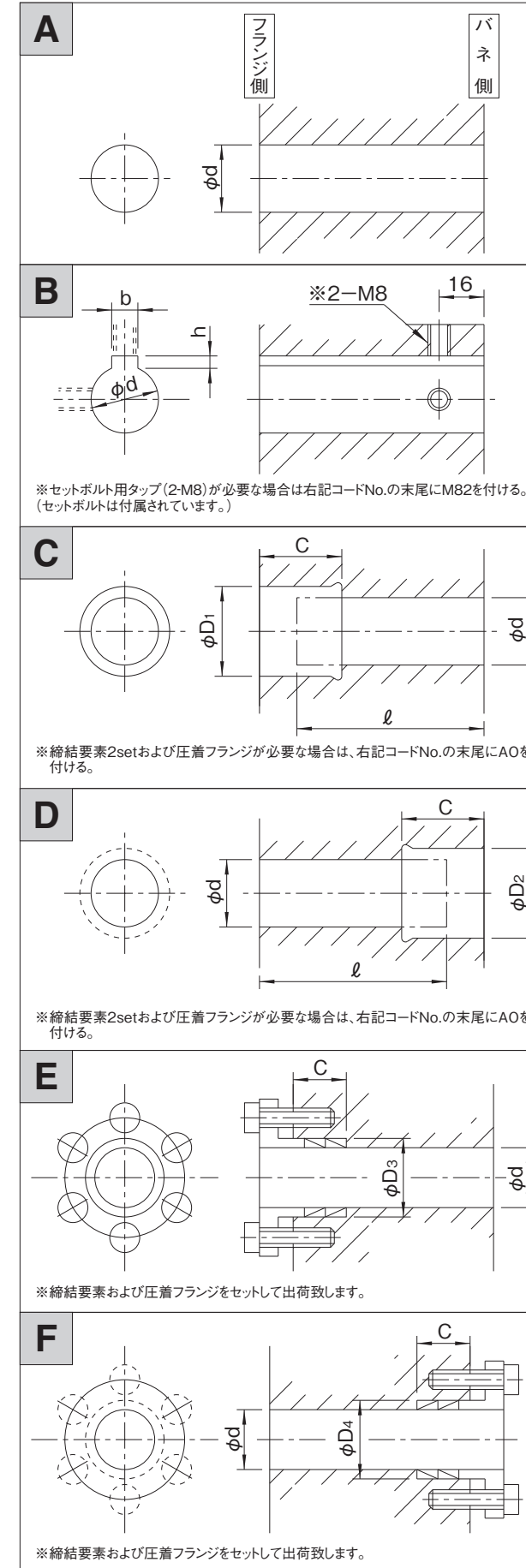
- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。
- トルク調整後、セットボタンの締付を確実に行ってください。  
(セットボルトサイズ 2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際には、フックレンチのご使用を推奨します。

- X : 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。
- (Z) : この寸法は、スプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量です。遮断トルクを算出する場合は、このZ寸法を参考としてください。
- Ymax : この寸法は最大遮断トルク時のトルク調整ナットの締込み量です。この値以上締込みますと、動作不能となりますので注意してください。

軸穴形状

図8TNF-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表8TNF-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	30H 7	08TNF-30H 7	
2	32H 7	-32H 7		
3	35H 7	-35H 7		
4	38H 7	-38H 7		
5	40H 7	-40H 7		
6	45H 7	-45H 7		
7	50H 7	-50H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	30H 7	8Js 9×3.3	08TNF-30K 8 J
2	32H 7	10Js 9×3.3	-30K 10J	
3	35H 7	10Js 9×3.3	-32K 10J	
4	38H 7	10Js 9×3.3	-35K 10J	
5	40H 7	12Js 9×3.3	-38K 10J	
6	45H 7	14Js 9×3.8	-40K 12J	
7	45H 7	14Js 9×3.8	-45K 14J	
8	50H 7	14Js 9×3.8	-50K 14J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	30H 7	35H 7	42	57	08TNF-S 363544
2	32H 7	36H 7	42	57	-S 323644	
3	35H 7	40H 8	47	57	-S 354047	
4	38H 7	44H 8	47	57	-S 384447	
5	40H 7	45H 8	47	57	-S 404547	
6	45H 7	52H 8	52	57	-S 455252	

D	No.	φd	φD2	C	ℓ	コード No.
	1	30H 7	35H 7	44	57	08TNF-G 303544
2	32H 7	36H 7	44	57	-G 323644	
3	35H 7	40H 8	47	57	-G 354047	
4	38H 7	44H 8	47	57	-G 384447	
5	40H 7	45H 8	47	57	-G 404547	
6	45H 7	52H 8	52	57	-G 455252	

E	No.	φd	φD3	C	コード No.
	1	30H 7	35H 7	17	08TNF-S 303517 B 0
2	32H 7	36H 7	17	-S 323617 B 0	
3	35H 7	40H 8	19	-S 354019 B 0	
4	38H 7	44H 8	19	-S 384419 B 0	
5	40H 7	45H 8	19	-S 404519 B 0	

F	No.	φd	φD4	C	コード No.
	1	30H 7	35H 7	17	08TNF-G 303517 B 0
2	32H 7	36H 7	17	-G 323617 B 0	
3	35H 7	40H 7	19	-G 354019 B 0	
4	38H 7	44H 7	19	-G 384419 B 0	
5	40H 7	45H 7	19	-G 404519 B 0	
6	45H 7	52H 7	24	-G 455224 B 1	

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

# 7 TCシリーズ

## 7-1 TCシリーズの特長

三共トルクリミッタ・カップリングタイプTC型は、カム式インデックス装置の出力軸と中間回転伝達軸との二軸間に装着することを前提とし、過負荷から装置を保護することを目的として開発されたカップリング型高性能過負荷安全装置です。このTC型トルクリミッタは、カム式インデックス装置の機能、特性を損なうことなく二軸間をカップリングし、しかも回転の安全を確保するためにTF型トルクリミッタの基本機能に加えて、二軸間のミスアライメント、すなわち平行誤差、すきま誤差および偏角誤差を吸収できる構造になっています。このように、TC型トルクリミッタはカップリングとしても完成された製品になっているため、二軸間の安全継手としてご利用いただけます。

バックラッシが許されず、正確にしかも安全に駆動する必要のあるサーボ系の中間安全伝達要素として最適です。

## 7-2 トルク伝達の遮断(作動)

TC型トルクリミッタはボール&ボールポケット式トルク遮断機構を採用しています。作動原理は、従節側に回転方向の過負荷が作用すると、ハブのボールポケットに圧接係合していたボールが離脱し、従節のハブと原節のボス部とのトルクの伝達が遮断されます。この時の最大伝達トルクを遮断トルク(T)と言います。また遮断トルク(T)は次式に示され、トルク

のバラツキは±10%(4TC、5TCは±15%)以内となります。

$$T = a_2 \cdot P \cdot R \cdot \tan \phi \cdots (2)$$

ここに、 $a_2$ : 型番によって定まる伝達係数

P: スプリングによる荷重(N)

R: ボールのPCR(m)

$\phi$ : ボールとボールポケットの最大圧力角(deg)

## 7-3 極小のバックラッシ

TC型トルクリミッタのトルク伝搬経路は原節のボス部から単にボールを介して従節のハブに伝達されるという極めてシンプルな構造(PAT.)になっており、装置のバックラッシは、ボス部と一体となっている溝とボールとのクリアランスが最小になるよう高精度に加工されているため極小となっています。したがって高い割出し精度を有するカム式インデックス装置の精度、性能を損なわず安全運転をすることができます。

## 7-4 極小のロストモーション

TC型の基本構造は、原節のボスと従節のハブ、ボール、テーパスラストリング及びスプリングから成り、シンプルな構成になっています。作動時の構成要素の相対回転箇所は2箇所あり、1つはボスとハブの間で、ボールの接触状態が玉軸受と同様の構成になっており、もう1つはテーパスラストリングとスプリングの間に存在しますが、スラストベアリングを介することでフリクションが小さくなっています(PAT.)。このため機

構内の残留ヒステリシスが減少し、極小のロストモーションで運転されることになり、その結果、位置決め精度も高まって正確な復帰が約束されています。復帰精度は±15秒(4TC、5TCは±30秒)以内です。

## 7-5 トルク調整

トルク調整は、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

## 7-6 過負荷の検出

過負荷の検出は、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

## 7-7 ワンポイントセッティング

ワンポイントセッティングは、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

## 7-8 剛性

剛性は、TF型に準じます。(P15を参照してください。)

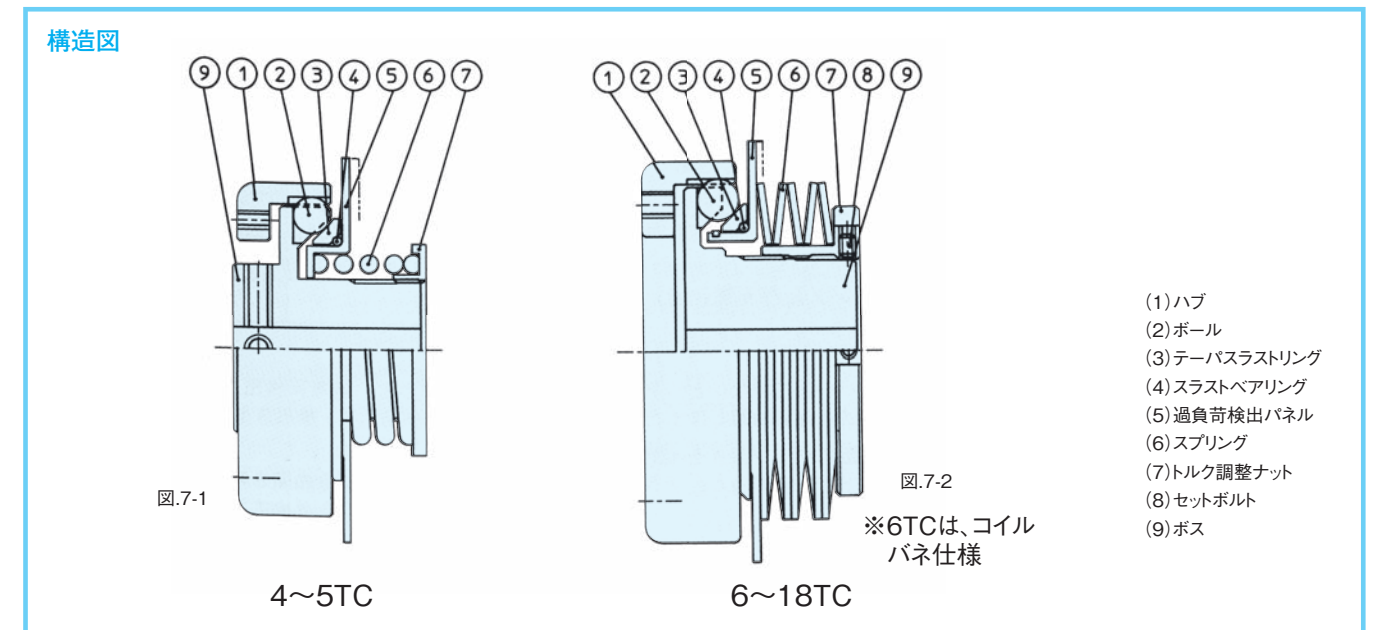
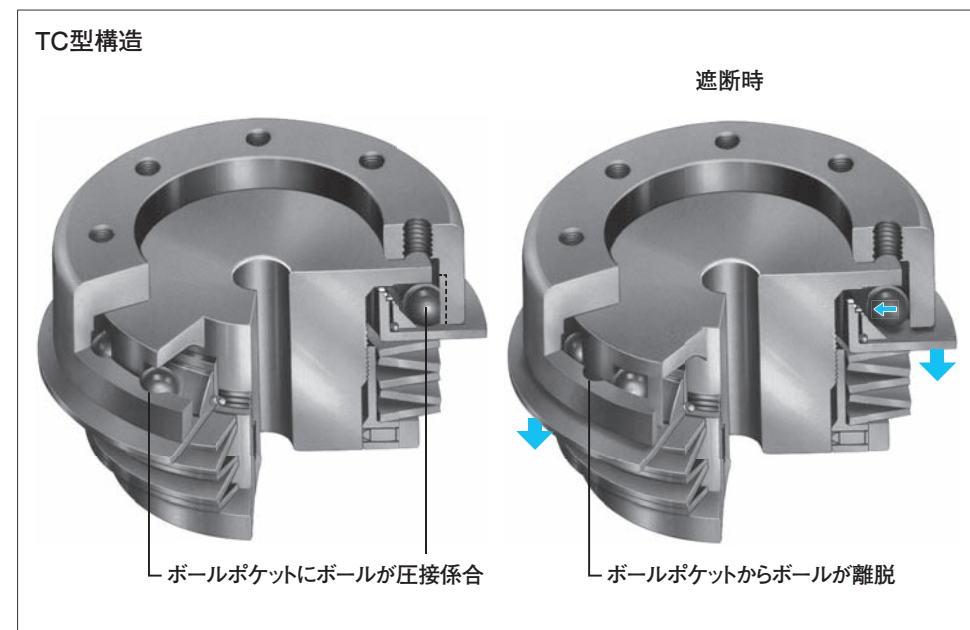
## 7-9 ミスアライメントの吸収(カップリング機能)

TC型トルクリミッタの優れた機能の一つとしてカップリング機能があります。この機能は、二軸間に発生するミスアライメント(偏角誤差、すきま誤差、平行誤差)を吸収する能力で、すなわち継手として用いることができます。

ミスアライメントの吸収原理は、ボス側にテーパスラストリングとスプリングにより弾圧突起されたボールと、ハブのアキシャル方向に設けられた半円筒状のボールポケットとの係合状態に依存し、それぞれ軸方向のすきま誤差、ボール位置を

中心とした偏角誤差、ラジアル方向にボールを弾圧しながら移動する平行誤差の3方向の吸収が可能となっています。

TC



TC



# カップリングタイプ4TC

4TC寸法図

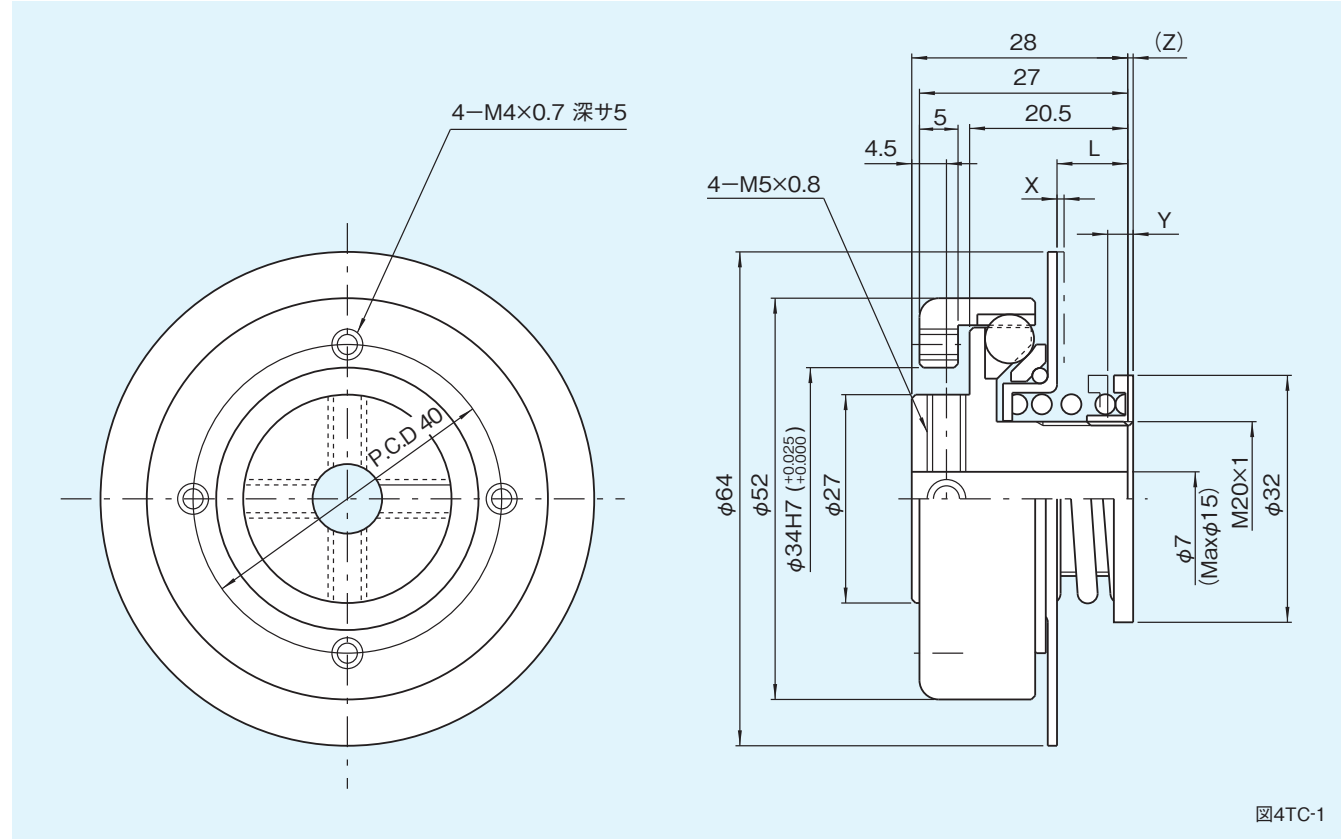
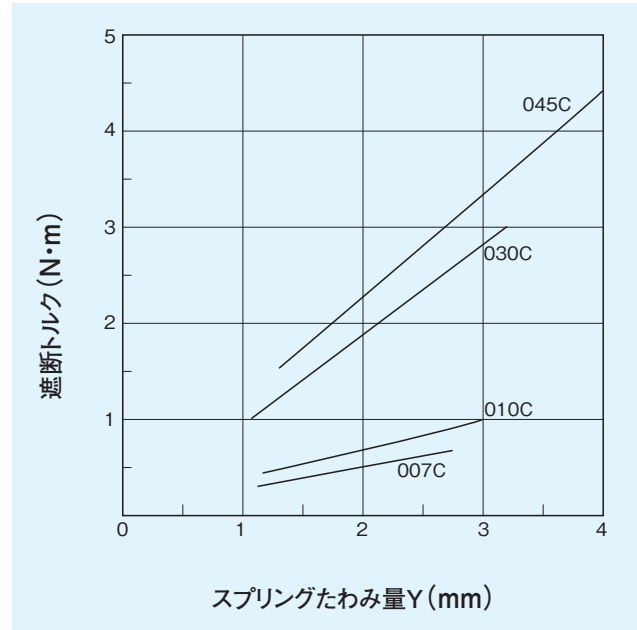


図4TC-1

トルク特性図

図4TC-2



寸法表

表4TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N·m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
4TC-007C	0.3~0.7	7.6	0.7	2.7	0.6
-010C	0.4~1.0	8.0	1.1	3.0	0.2
-030C	1.0~3.0	7.6	0.7	3.3	0.6
-045C	1.5~4.5	8.0	1.1	4.0	0.2

特性表

表4TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	1
最大許容偏角誤差	deg	1
最大許容すきま誤差	mm	±1.0
最大許容平行誤差	mm	0.05
最大許容回転数	r.p.m.	2000
慣性モーメント	kg·m <sup>2</sup>	0.9×10 <sup>-4</sup>
質 量	kg	0.25

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

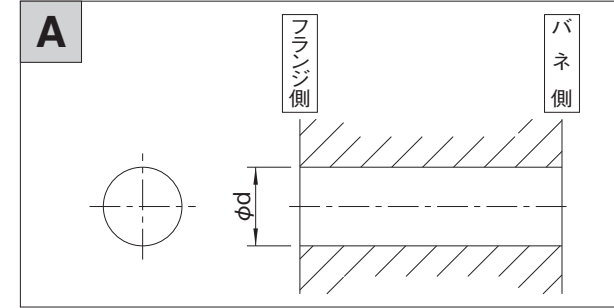
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図4TC-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表4TC-3

No.	φd	コード No.
1	10H 7	04TC-10H 7
2	12H 7	-12H 7
3	14H 7	-14H 7
4	15H 7	-15H 7

## オプション

### ●軸取付フランジ

コード No.)

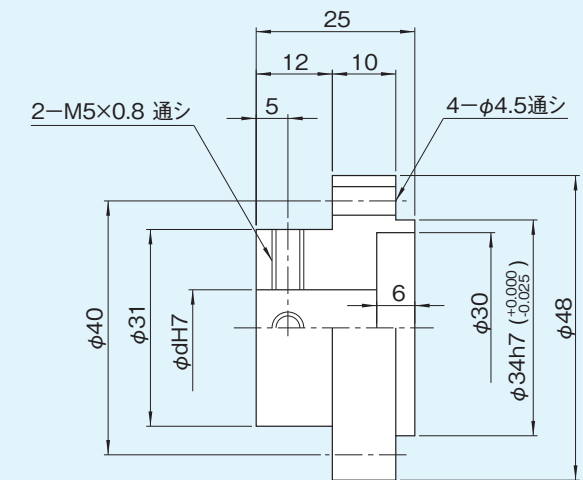
**04TC-C d O**

表4TC-4

軸径 φdH7(mm)	(参考)※ 伝達トルク(N·m)
φ12 <sup>+0.018</sup> / <sub>+0.0</sub>	29
φ14 <sup>+0.018</sup> / <sub>+0.0</sub>	36
φ15 <sup>+0.018</sup> / <sub>+0.0</sub>	40
φ16 <sup>+0.018</sup> / <sub>+0.0</sub>	44

※セットボルト締付トルク TA=3.6N·m

図4TC-4



# カップリングタイプ5TC

5TC寸法図

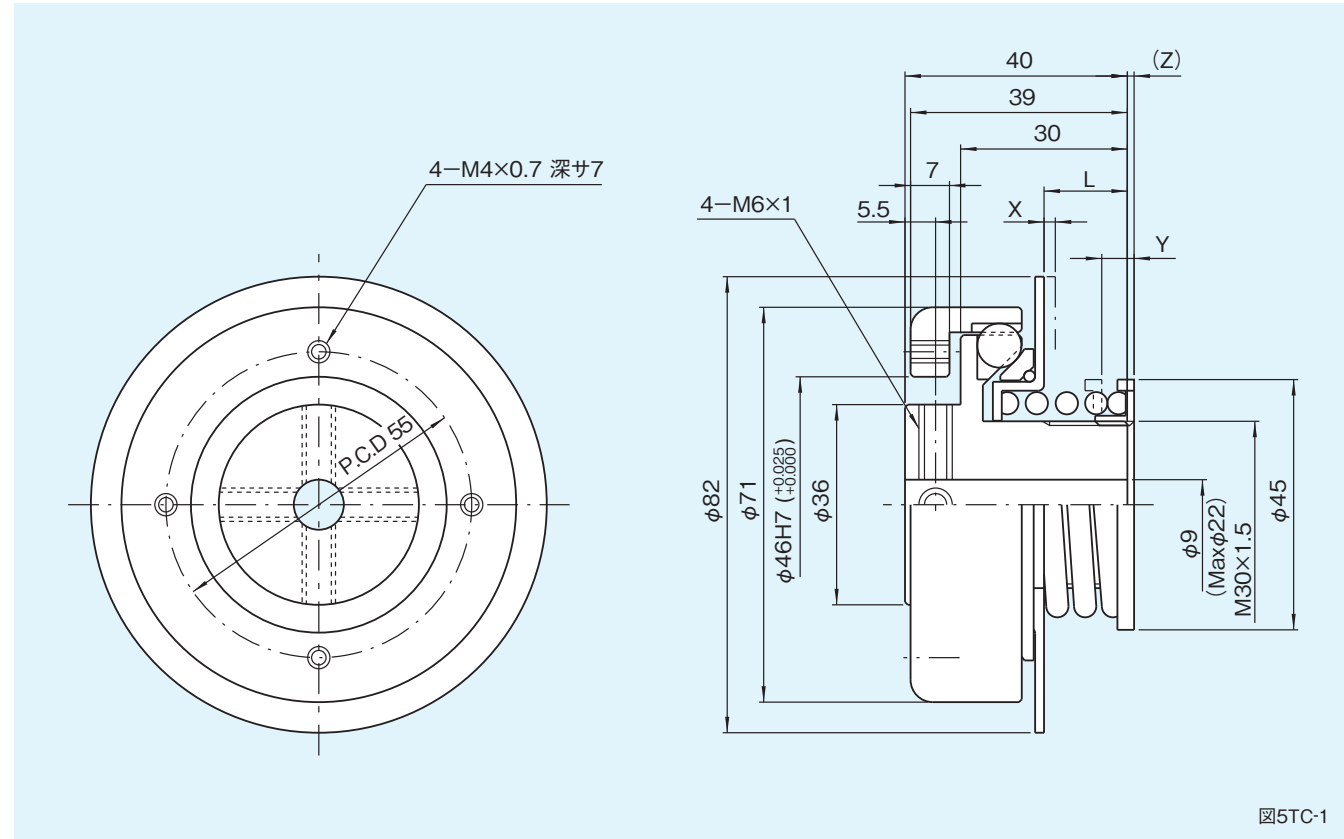
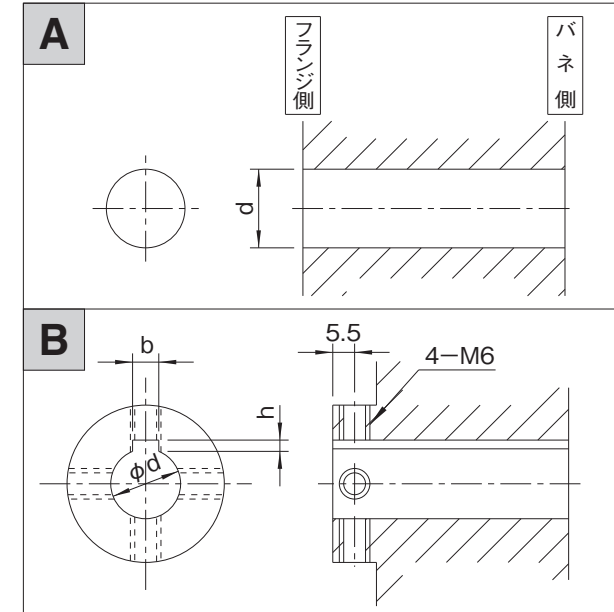


図5TC-1

軸穴形状

図5TC-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表5TC-3

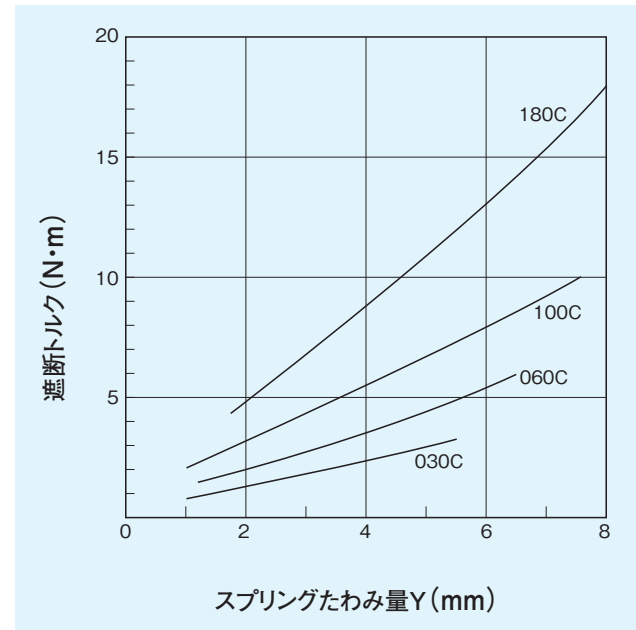
No.	φd	コード No.
1	12H 7	05TC-12H 7
2	14H 7	-14H 7
3	15H 7	-15H 7
4	16H 7	-16H 7
5	18H 7	-18H 7
6	20H 7	-20H 7
7	22H 7	-22H 7

No.	φd	b×h	コード No.
1	15H 7	5Js9×2.3	05TC-15K 5 JM64
2	16H 7	〃	-16K 5 JM64
3	17H 7	〃	-17K 5 JM64
4	18H 7	6Js9×2.8	-18K 6 JM64
5	20H 7	〃	-20K 6 JM64

トルク特性図

図5TC-2



寸法表

表5TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N·m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
5TC-030C	0.8~3.0	13.1	0.6	5.4	0.3
-060C	1.5~6.0	13.7	1.2	6.5	-0.3
-100C	2.0~10.0	13.1	0.6	7.6	0.3
-180C	4.0~18.0	13.7	1.2	8.0	-0.3

特性表

表5TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	1.5
最大許容偏角誤差	deg	1
最大許容すきま誤差	mm	±1.0
最大許容平行誤差	mm	0.05
最大許容回転数	r.p.m.	1600
慣性モーメント	kg·m <sup>2</sup>	4.0×10 <sup>-4</sup>
質 量	kg	0.68

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。

※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。

※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

## オプション

### ●軸取付フランジ

コード No.)

### 05TC-C d O

表5TC-4

軸径 φdH7(mm)	(参考)※ 伝達トルク(N·m)
φ12 +0.018/+0.0	54
φ14 +0.018/+0.0	66
φ15 +0.018/+0.0	74
φ16 +0.018/+0.0	80

※セットボルト締付トルク TA=6.7N·m

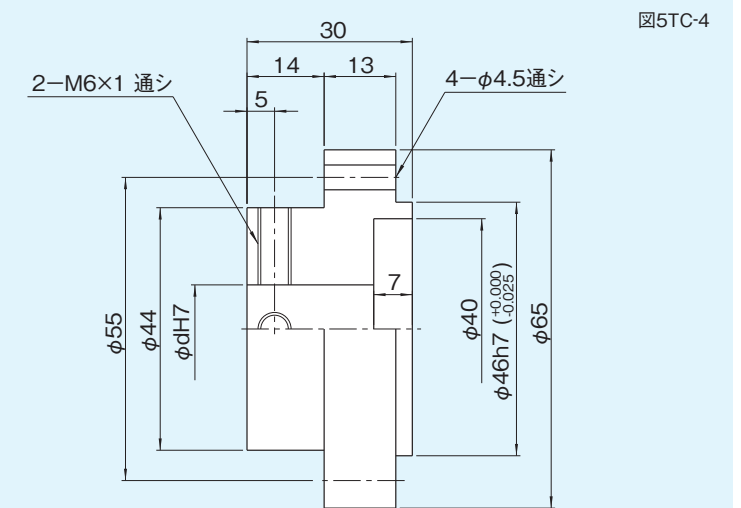


図5TC-4

# カップリングタイプ6TC

6TC寸法図

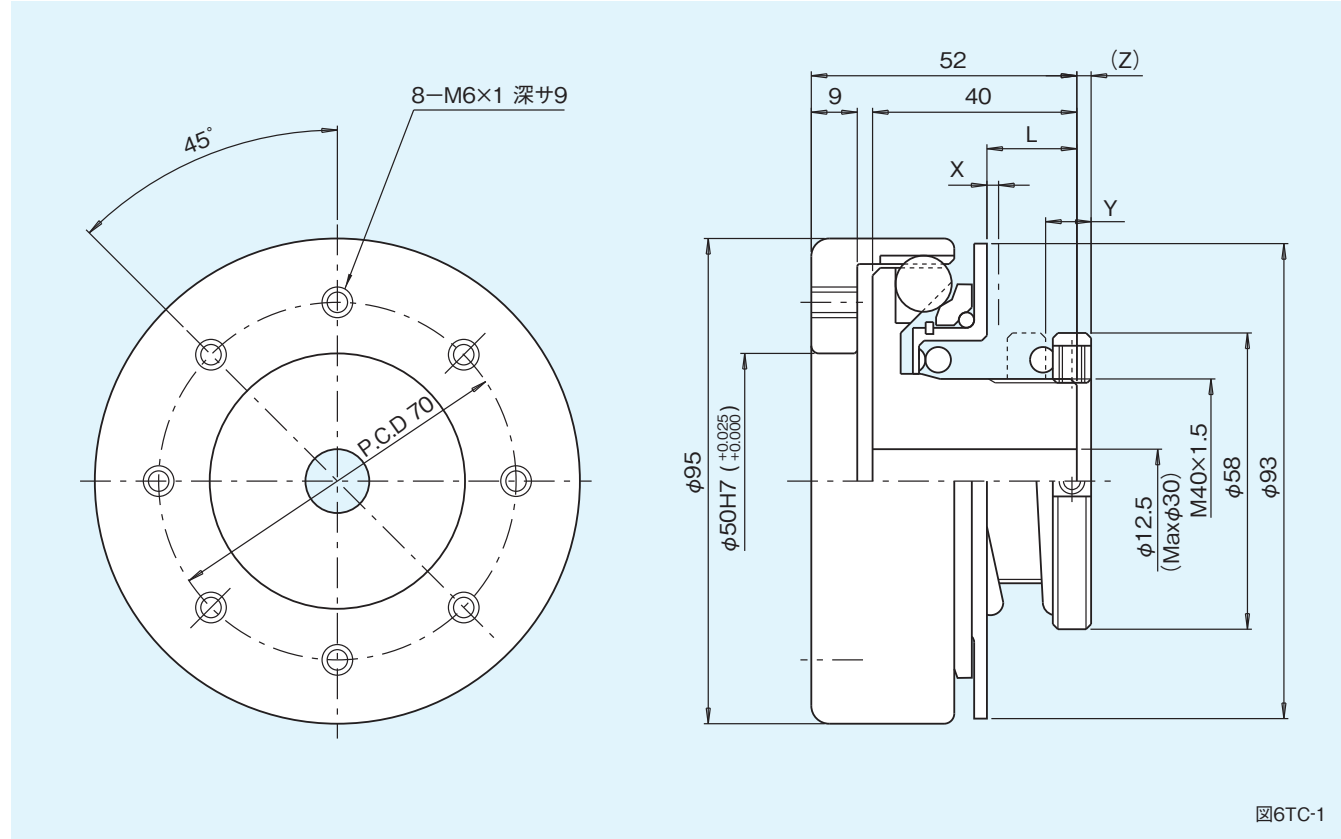
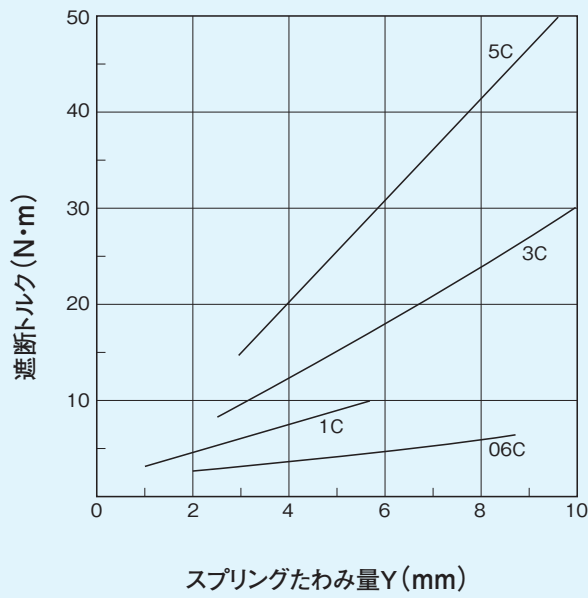


図6TC-1

トルク特性図

図6TC-2



寸法表

表6TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
6TC-06C	2~6	18.5	1.4	8.7	3.2
-1C	3~10	19.0	2.2	5.7	2.8
-3C	8~30	18.5	1.4	10.0	3.2
-5C	15~50	19.0	2.2	9.6	2.8

特性表

表6TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	1.5
最大許容偏角誤差	deg	1.5
最大許容すきま誤差	mm	±1.5
最大許容平行誤差	mm	0.05
最大許容回転数	r.p.m.	1000
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	1.7×10 <sup>-3</sup>
質 量	kg	1.5

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

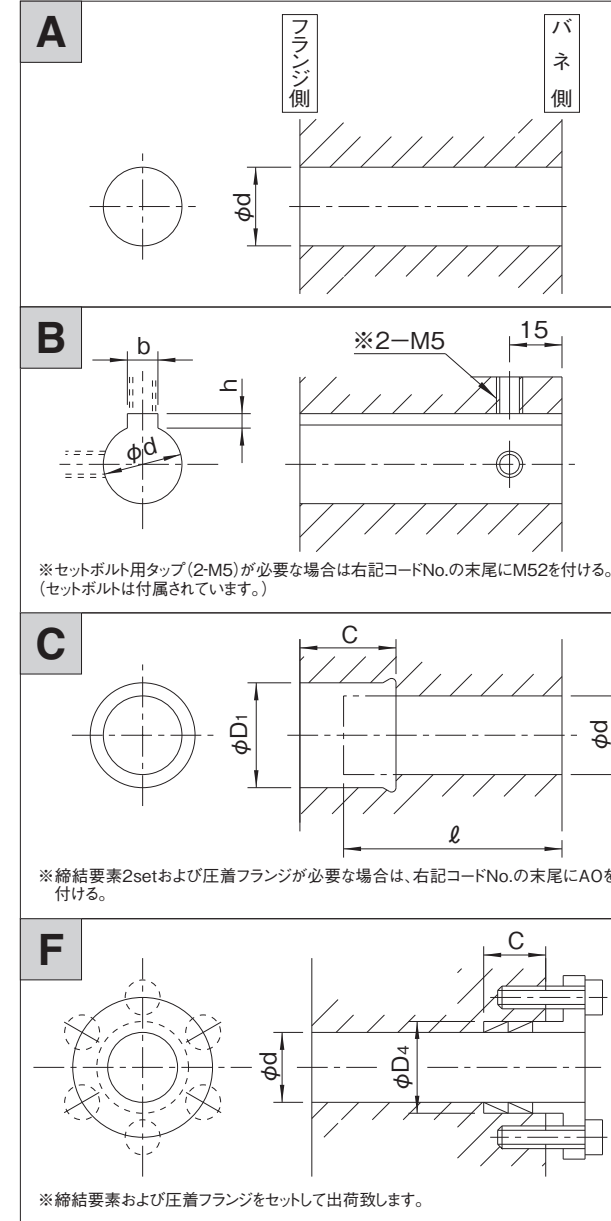
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図6TC-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表6TC-3

No.	φd		コード No.	
	1	15H 7		
2	16H 7			-16H 7
3	18H 7			-18H 7
4	20H 7			-20H 7
5	22H 7			-22H 7
6	25H 7			-25H 7
7	30H 7			-30H 7

No.	φd	b×h	コード No.	
	1	15H 7	5Js9×2.3	
2	16H 7	〃		-16K 5 J
3	17H 7	〃		-17K 5 J
4	18H 7	6Js9×2.8		-18K 6 J
5	20H 7	〃		-20K 6 J
6	20H 7	7Js9×3.3		-20K 7 J
7	22H 7	〃		-22K 7 J
8	24H 7	〃		-24K 7 J
9	25H 7	〃		-25K 7 J
10	25H 7	8Js9×3.3		-25K 8 J

No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.	
	1	16H 7	20H 7	23	32	
2	17H 7	21H 7	〃	〃		-S 172123
3	18H 7	22H 7	〃	〃		-S 182223
4	20H 7	25H 7	25	30		-S 202525
5	22H 7	26H 7	〃	〃		-S 222625
6	24H 7	28H 7	〃	〃		-S 242825
7	25H 7	30H 7	〃	〃		-S 253025

No.	φd	φD4	C	コード No.	
	1	16H 7	20H 7	15	
2	17H 7	21H 7	〃		-G 172115B 1
3	18H 7	22H 7	〃		-G 182215B 1
4	20H 7	25H 7	〃		-G 202515B 1
5	22H 7	26H 7	〃		-G 222615B 1

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

## オプション

### ●軸取付フランジ

コード No.)

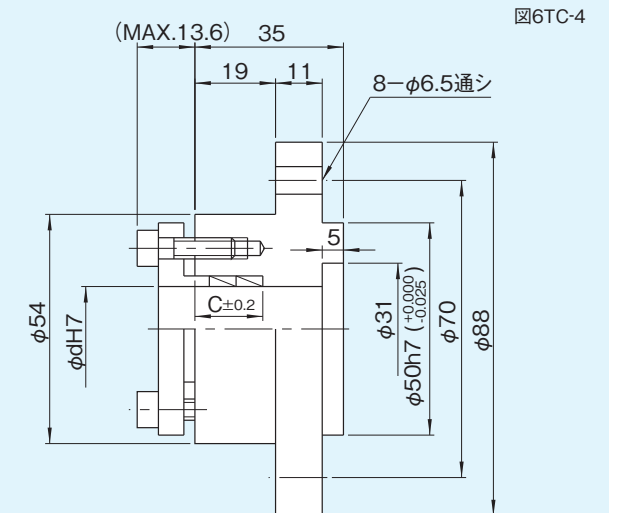
### 06TC-C d O

注) 圧着フランジと締結要素(2セット)が付属されます。

表6TC-4

軸径 φdH7(mm)	C±0.2 (mm)	(参考) 伝達トルク(N・m)	(参考)※ ボルト締付トルク(N・m)
φ16 <sup>+0.018</sup> / <sub>+0.0</sub>	16	69	8.3
φ20 <sup>+0.021</sup> / <sub>+0.0</sub>	16	141	8.3
φ25 <sup>+0.021</sup> / <sub>+0.0</sub>	17	186	8.3

※ボルトの締付トルクは、DIN912-10.9に従ってください。





# カップリングタイプ7TC

7TC寸法図

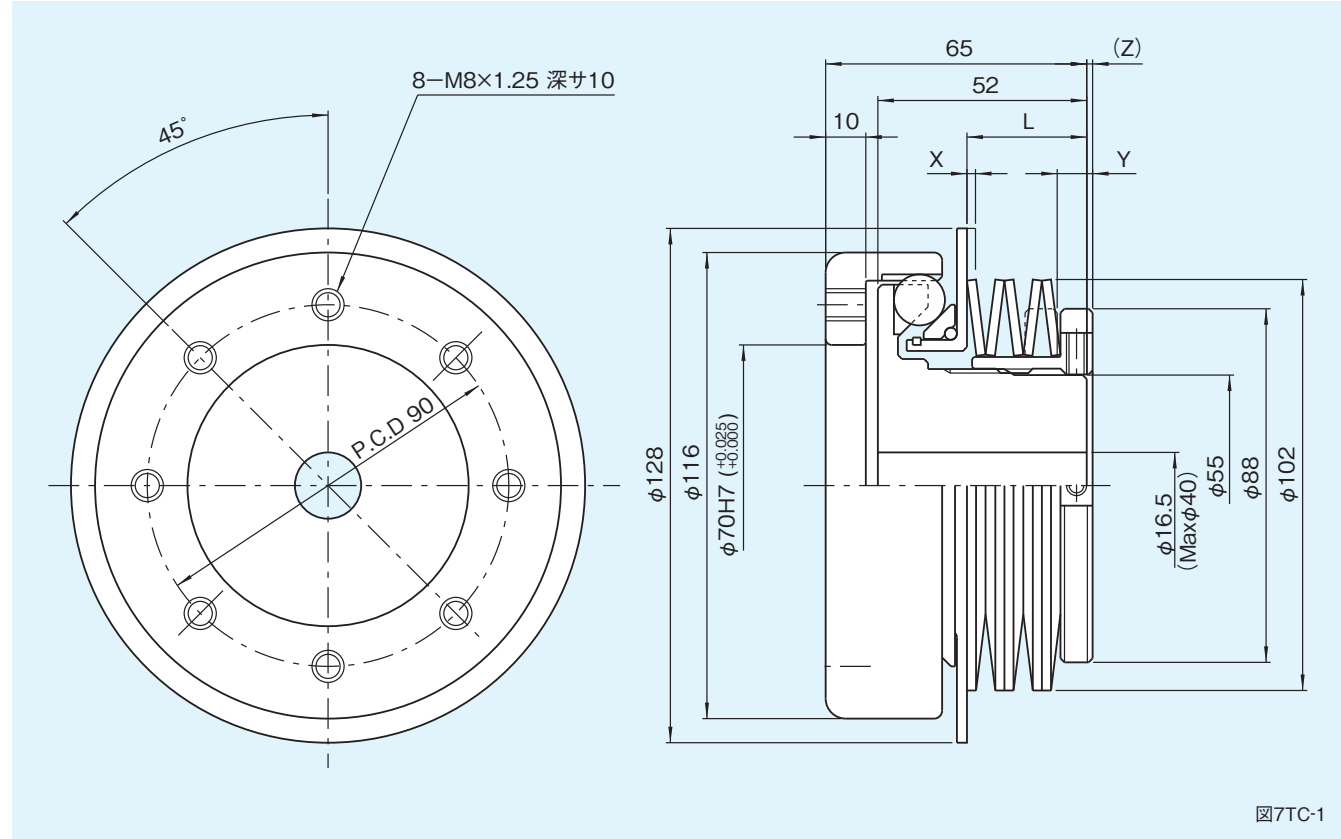
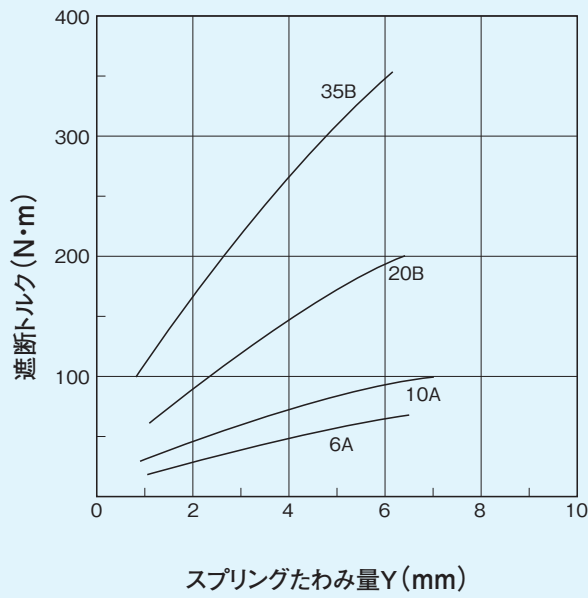


図7TC-1

トルク特性図

図7TC-2



寸法表

表7TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
7TC-6A	20~60	30	1.6	6.4	2.0
-10A	30~100	31	2.6	7.1	0.9
-20B	60~200	30	1.6	6.4	1.7
-35B	100~350	31	2.6	6.2	0.6

特性表

表7TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容偏角誤差	deg	1.2
最大許容すきま誤差	mm	±1.8
最大許容平行誤差	mm	0.1
最大許容回転数	r.p.m.	700
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	5.8×10 <sup>-3</sup>
質 量	kg	3.2

(1N=0.102kgf)

## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

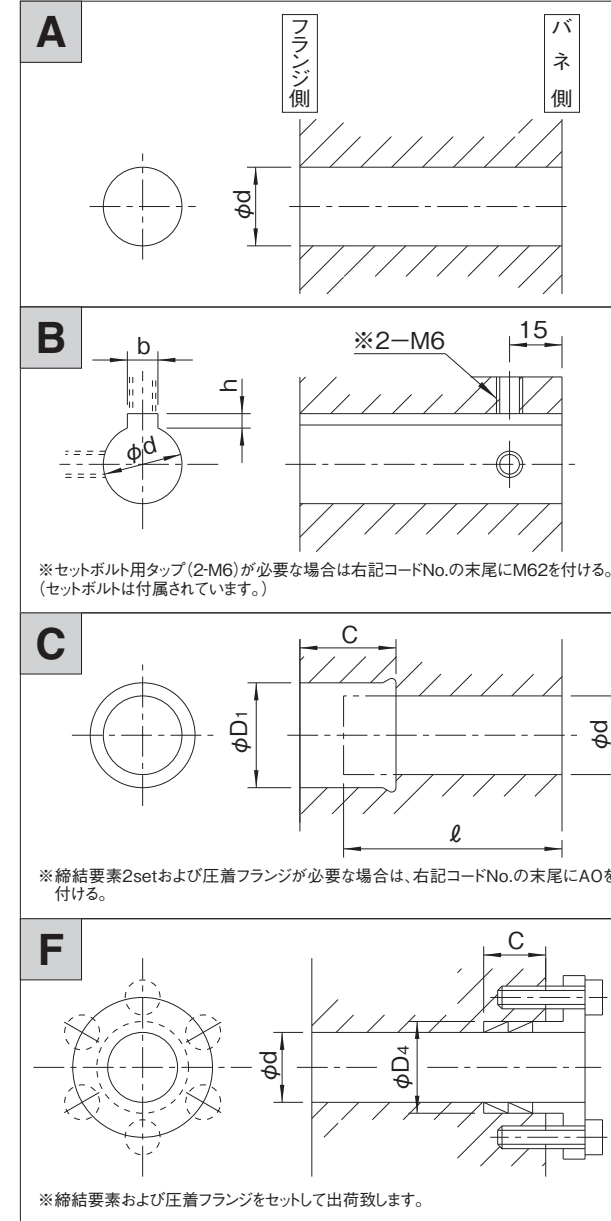
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図7TC-3



※セットボルト用タップ(2-M6)が必要な場合は右記コードNo.の末尾にM62を付ける。(セットボルトは付属されています。)

※締結要素2setおよび圧着フランジが必要な場合は、右記コードNo.の末尾にA0を付ける。

※締結要素および圧着フランジをセットして出荷致します。

軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表7TC-3

No.	φd		コード No.	
	1	20H 7	07TC-20H 7	
2	22H 7	-22H 7		
3	24H 7	-24H 7		
4	25H 7	-25H 7		
5	28H 7	-28H 7		
6	30H 7	-30H 7		
7	32H 7	-32H 7		
8	35H 7	-35H 7		
9	40H 7	-40H 7		

No.	φd	b×h	コード No.	
	1	20H 7	6Js9×2.8	07TC-20K 6 J
2	22H 7	7Js9×3.3	-20K 7 J	
3	24H 7	7Js9×3.3	-22K 7 J	
4	24H 7	7Js9×3.3	-24K 7 J	
5	25H 7	7Js9×3.3	-25K 7 J	
6	25H 7	8Js9×3.3	-25K 8 J	
7	28H 7	8Js9×3.3	-28K 8 J	
8	30H 7	8Js9×3.3	-30K 8 J	
9	30H 7	10Js9×3.3	-30K 10J	
10	32H 7	10Js9×3.3	-32K 10J	
11	35H 7	10Js9×3.3	-35K 10J	

No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.	
	1	20H 7	25H 7	27	40	07TC-S 202527
2	22H 7	26H 7	27	40	-S 222627	
3	24H 7	28H 7	27	40	-S 242827	
4	25H 7	30H 7	25	42	-S 253025	
5	28H 7	32H 7	25	42	-S 283225	
6	30H 7	35H 7	27	40	-S 303527	
7	32H 7	36H 7	27	40	-S 323627	
8	35H 7	40H 8	30	40	-S 354030	

No.	φd	φD4	C	コード No.	
	1	20H 7	25H 7	16	07TC-G 202516B 0
2	22H 7	26H 7	16	-G 222616B 0	
3	24H 7	28H 7	16	-G 242816B 0	
4	25H 7	30H 7	16	-G 253016B 0	
5	28H 7	32H 7	16	-G 283216B 0	
6	30H 7	35H 7	16	-G 303516B 1	
7	32H 7	36H 7	16	-G 323616B 1	
8	35H 7	40H 8	19	-G 354019B 1	

(注)上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

## オプション

### ●軸取付フランジ

コード No.)

### 07TC-C□□O

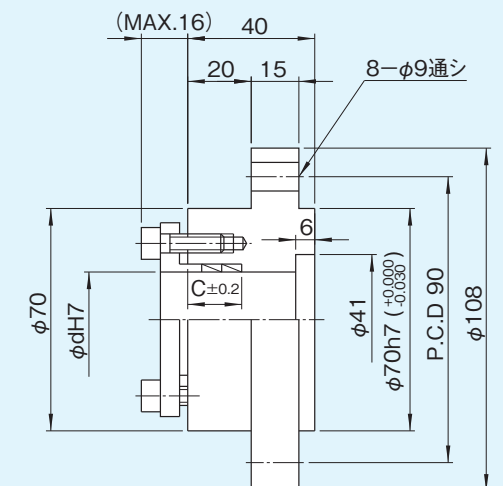
注)圧着フランジと締結要素(2セット)が付属されます。

表7TC-4

軸径 φdH7(mm)	C±0.2 (mm)	(参考) 伝達トルク(N・m)	(参考)※ ボルト締付トルク(N・m)
φ20 +0.021 +0.0	16	141	8.3
φ25 +0.021 +0.0	17	186	8.3
φ30 +0.021 +0.0	17	343	14
φ35 +0.025 +0.0	19	382	14
φ40 +0.025 +0.0	19	578	14

※ボルトの締付トルクは、DIN912-10.9に従ってください。

図7TC-4



# カップリングタイプ8TC

8TC寸法図

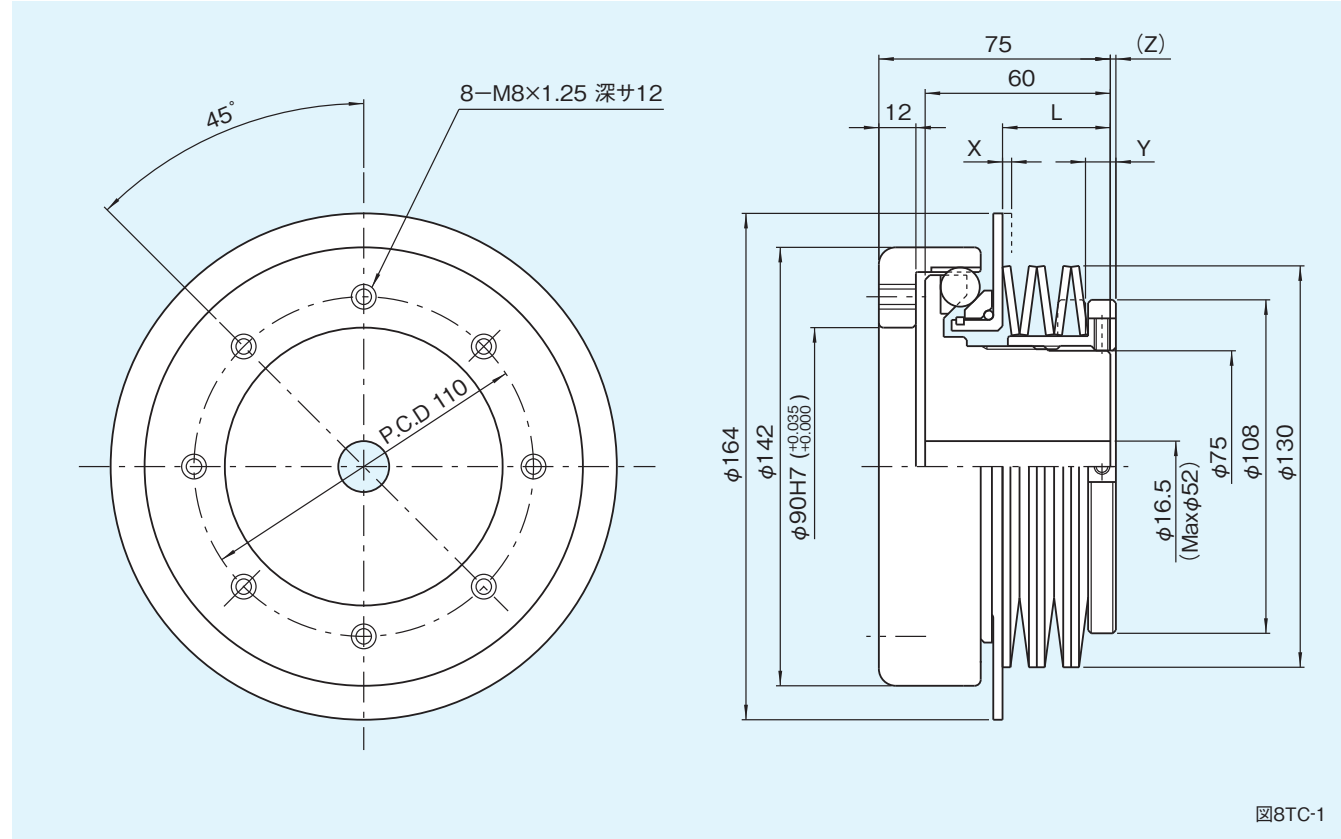
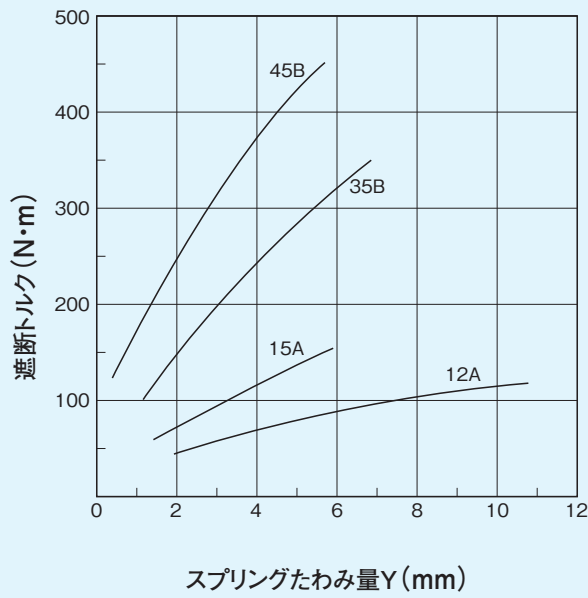


図8TC-1

トルク特性図

図8TC-2



## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

寸法表

表8TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
8TC-12A	40~120	35.0	1.7	10.8	2.5
-15A	60~150	36.0	2.7	5.9	1.6
-35B	100~350	35.0	1.7	6.9	1.8
-45B	120~450	36.0	2.7	5.7	0.9

特性表

表8TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容偏角誤差	deg	1.2
最大許容すきま誤差	mm	±2
最大許容平行誤差	mm	0.1
最大許容回転数	r.p.m.	500
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	1.4×10 <sup>-2</sup>
質 量	kg	5.3

(1N=0.102kgf)

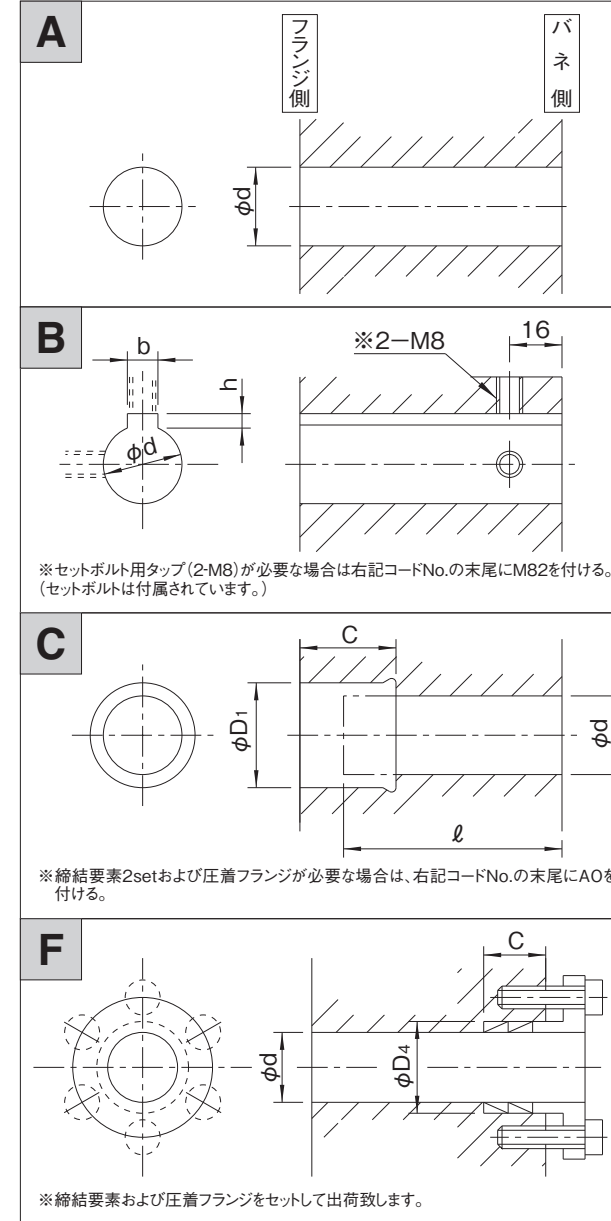
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図8TC-3



## オプション

### ●軸取付フランジ

コード No.)

### 08TC-C□d□O

注) 圧着フランジと締結要素(2セット)が付属されます。

軸径 φdH7 (mm)	C±0.2 (mm)	(参考) 伝達トルク(N・m)	(参考)※ ボルト締付トルク(N・m)
φ30 +0.021/+0.0	17	343	14
φ35 +0.025/+0.0	19	382	14
φ40 +0.025/+0.0	19	578	14
φ45 +0.025/+0.0	25	833	34

※ボルトの締付トルクは、DIN912-10.9に従ってください。

軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表8TC-3

No.	φd	コード No.
1	30H 7	08TC-30H 7
2	32H 7	-32H 7
3	35H 7	-35H 7
4	38H 7	-38H 7
5	40H 7	-40H 7
6	45H 7	-45H 7
7	50H 7	-50H 7

No.	φd	b×h	コード No.
1	30H 7	8Js9×3.3	08TC-30K 8 J
2	32H 7	10Js9×3.3	-30K 10J
3	35H 7	10Js9×3.3	-32K 10J
4	38H 7	10Js9×3.3	-35K 10J
5	40H 7	12Js9×3.3	-38K 10J
6	45H 7	12Js9×3.3	-40K 12J
7	45H 7	14Js9×3.8	-45K 14J
8	50H 7	14Js9×3.8	-50K 14J

No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
1	30H 7	35H 7	27	49	08TC-S 303527
2	32H 7	36H 7	27	49	-S 323627
3	35H 7	40H 8	30	49	-S 354030
4	38H 7	44H 8	30	49	-S 384430
5	40H 7	45H 8	30	49	-S 404530
6	45H 7	52H 8	38	46	-S 455238

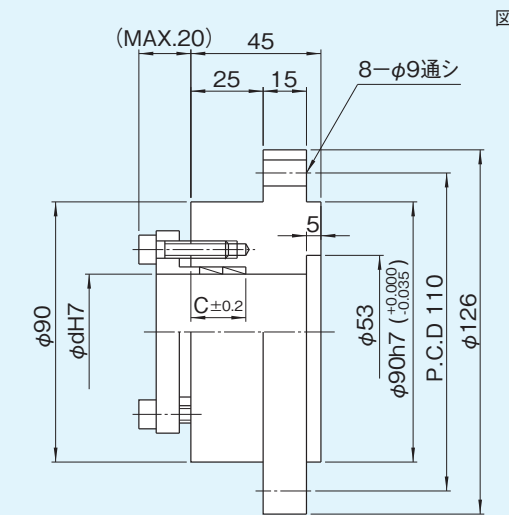
  

No.	φd	φD4	C	コード No.
1	30H 7	35H 7	17	08TC-G 303517B 0
2	32H 7	36H 7	17	-G 323617B 0
3	35H 7	40H 8	19	-G 354019B 0
4	38H 7	44H 8	19	-G 384419B 0
5	40H 7	45H 8	19	-G 404519B 0
6	45H 7	52H 8	24	-G 455224B 1

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

8TC

図8TC-4



# カップリングタイプ11TC

11TC寸法図

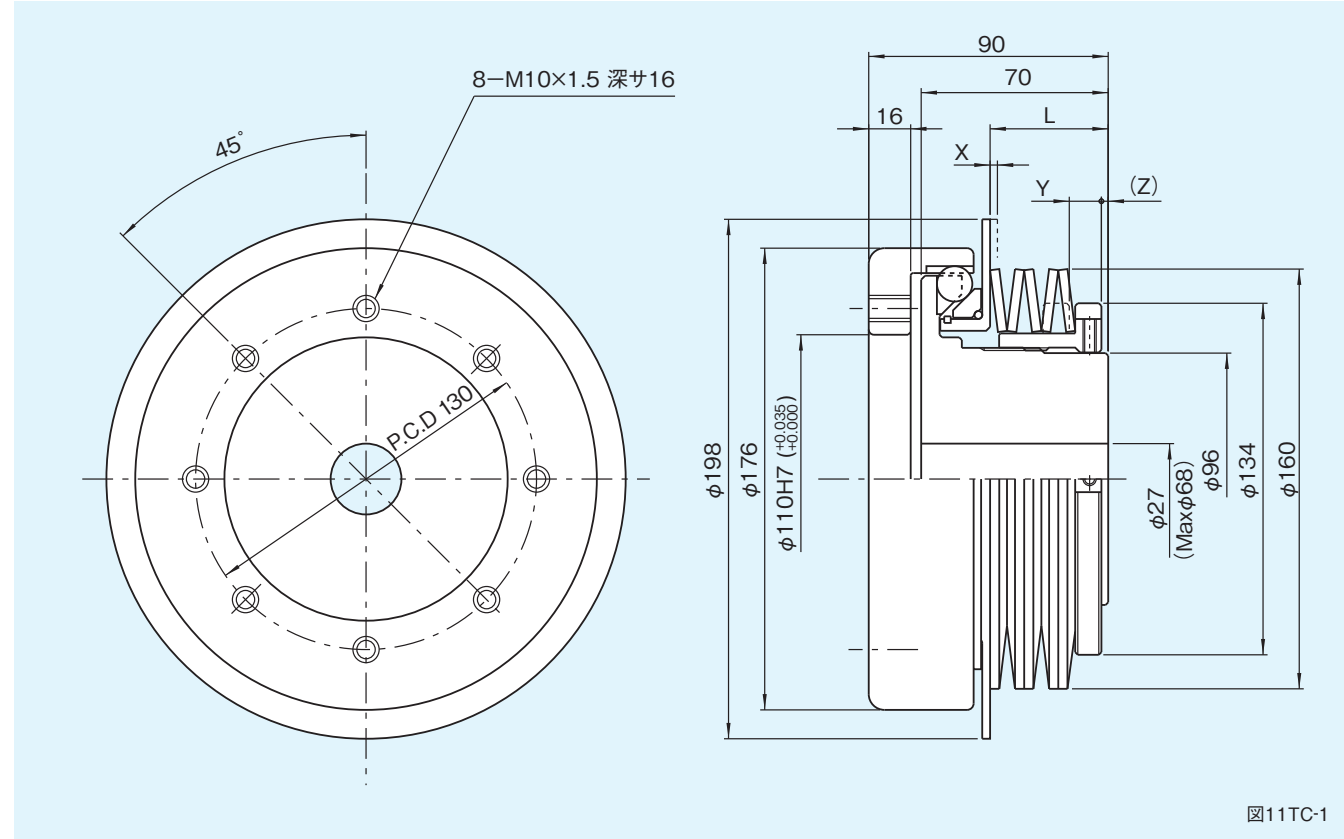
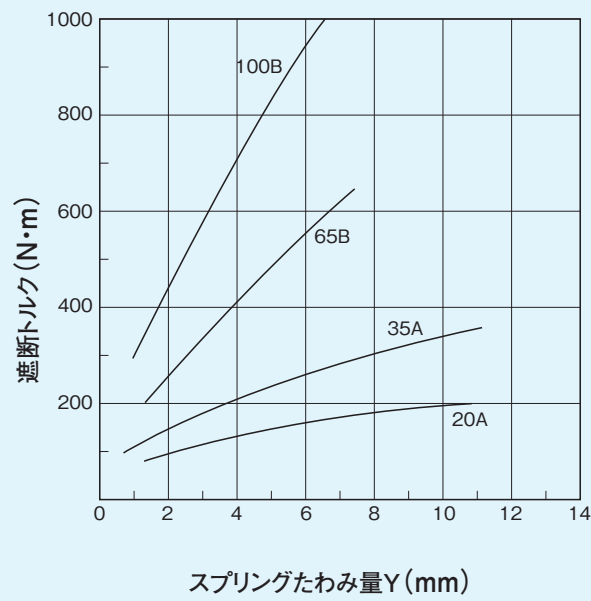


図11TC-1

トルク特性図

図11TC-2



## 注意事項

1. 締結要素の選定と取扱いが適正でないと、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
2. 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
3. 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M5)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

寸法表

表11TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	(Z) (mm)
11TC-20A	70~200	41.5	2.0	10.8	2.4
-35A	100~350	43.0	3.2	11.2	1.0
-65B	200~650	41.5	2.0	7.4	-0.1
-100B	300~1000	43.0	3.2	6.7	-1.5

特性表

表11TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容偏角誤差	deg	1
最大許容すきま誤差	mm	±2.5
最大許容平行誤差	mm	0.1
最大許容回転数	r.p.m.	400
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	3.5×10 <sup>-2</sup>
質 量	kg	10.8

(1N=0.102kgf)

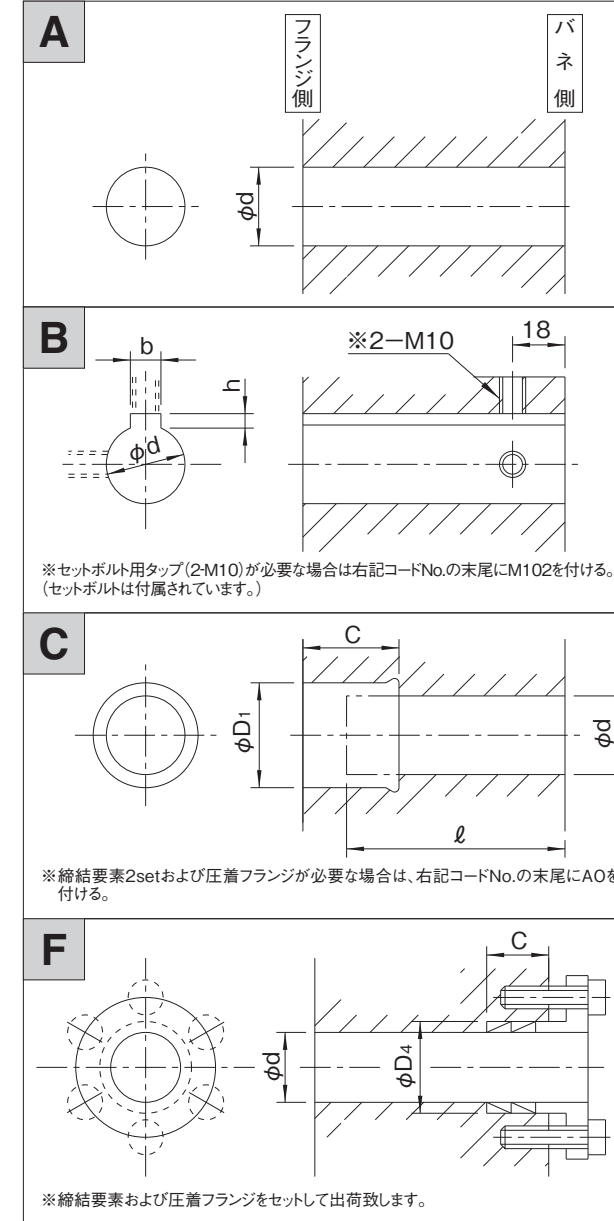
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値です。取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図11TC-3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表11TC-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	40H 7	11TC-40H 7	
2	45H 7	-45H 7		
3	50H 7	-50H 7		
4	55H 7	-55H 7		
5	60H 7	-60H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	40H 7	12Js9×3.3	11TC-40K 12J
2	45H 7	14Js9×3.8	-45K 14J	
3	50H 7	〃	-50K 14J	
4	55H 7	15Js9×5.0	-55K 15J	
5	60H 7	〃	-60K 15J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	35H 7	40H 8	31	56	11TC-S 354031
2	40H 7	45H 8	34	〃	-S 404534	
3	45H 7	52H 8	38	〃	-S 455238	
4	50H 7	57H 8	〃	〃	-S 505738	
5	55H 7	62H 8	40	〃	-S 556240	
6	60H 7	68H 8	46	54	-S 606846	

F	No.	φd	φD4	C	コード No.
	1	35H 7	40H 8	19	11TC-G 354019B 0
2	40H 7	45H 8	〃	-G 404519B 0	
3	45H 7	52H 8	24	-G 455224B 0	
4	50H 7	57H 8	〃	-G 505724B 0	
5	55H 7	62H 8	〃	-G 556224B 0	
6	60H 7	68H 8	29	-G 606829B 0	

(注)上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴の深さCが決まります。

## オプション

### ●軸取付フランジ

コード No.)

## 11TC-CdO

注)圧着フランジと締結要素(2セット)が付属されます。

表11TC-4

軸径 φdH7(mm)	C±0.2 (mm)	(参考) 伝達トルク(N・m)	(参考)※ ボルト締付トルク(N・m)
φ40 +0.025 +0.0	19	578	14
φ45 +0.025 +0.0	25	833	34
φ50 +0.025 +0.0	25	1372	34
φ55 +0.030 +0.0	25	1519	34
φ60 +0.030 +0.0	29	1960	68

※ボルトの締付トルクは、DIN912-10.9に従ってください。

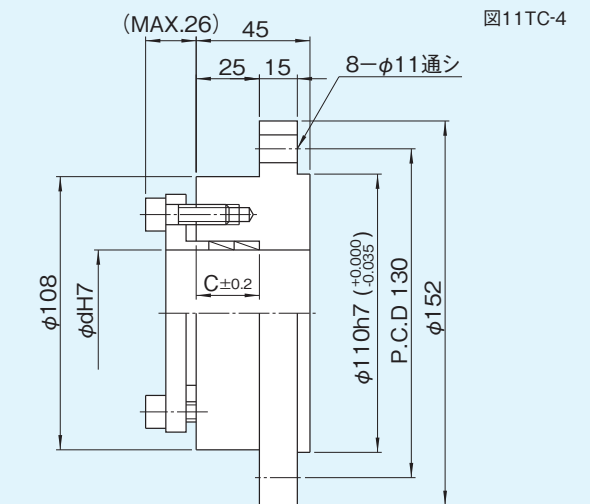


図11TC-4



# カップリングタイプ14TC

14TC寸法図

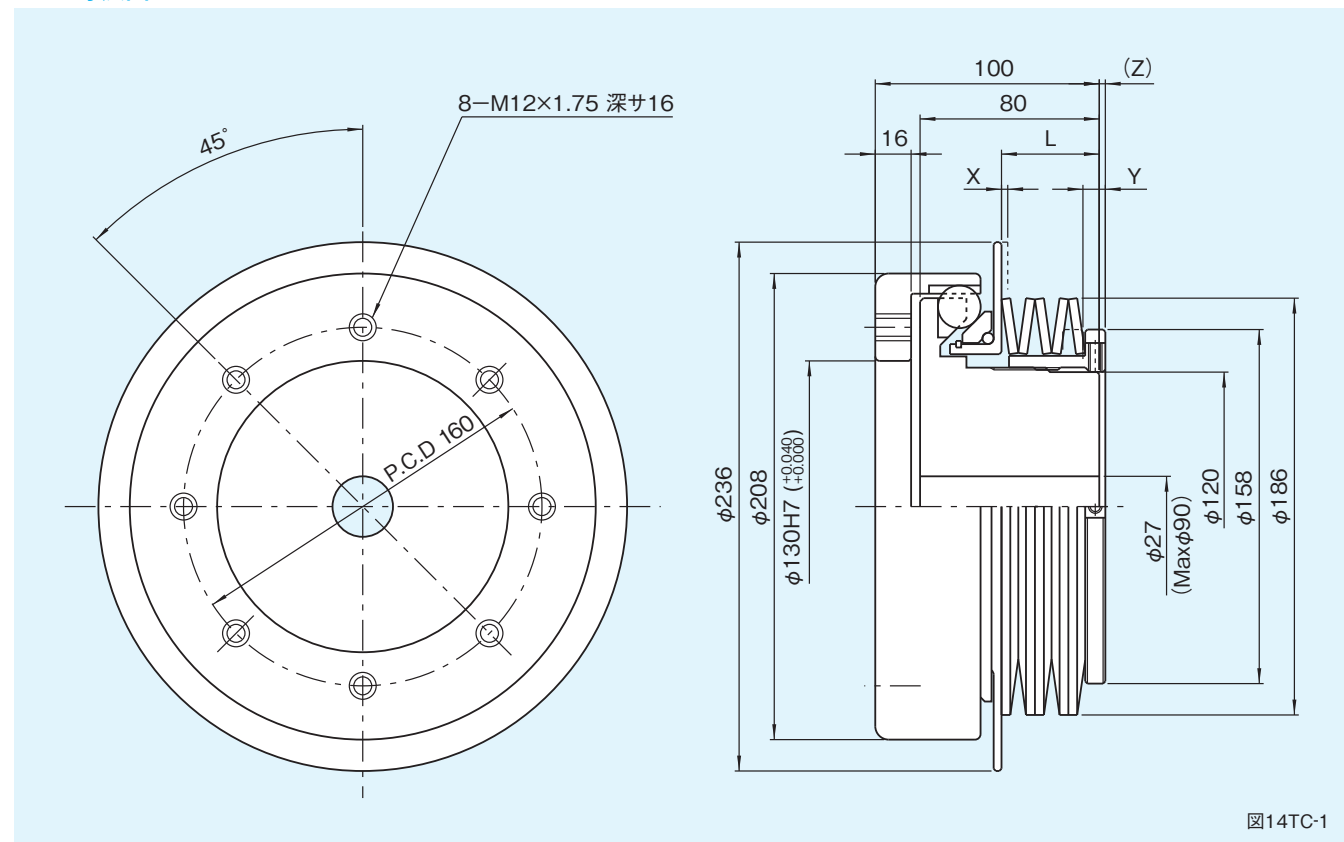
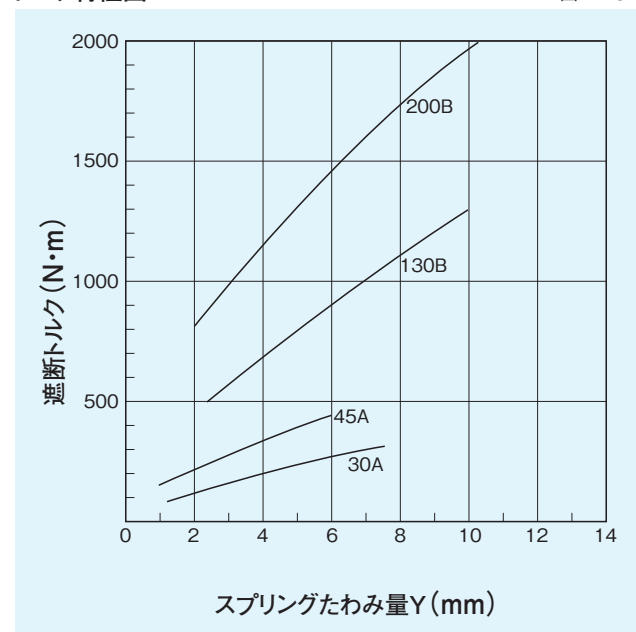


図14TC-1

トルク特性図

図14TC-2



## 注意事項

- 締結要素の選定と取扱いが適正でない、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
- 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
- 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M6×0.75)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

寸法表

表14TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	Z (mm)
14TC-30A	100~300	44.0	2.1	7.5	4.5
-45A	150~450	44.0	3.7	6.0	4.5
-130B	500~1300	44.0	2.1	10.0	3.5
-200B	800~2000	44.0	3.7	10.2	3.5

特性表

表14TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	2
最大許容偏角誤差	deg	0.7
最大許容すきま誤差	mm	±3.5
最大許容平行誤差	mm	0.1
最大許容回転数	r.p.m.	300
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	9.3×10 <sup>-2</sup>
質 量	kg	20

(1N=0.102kgf)

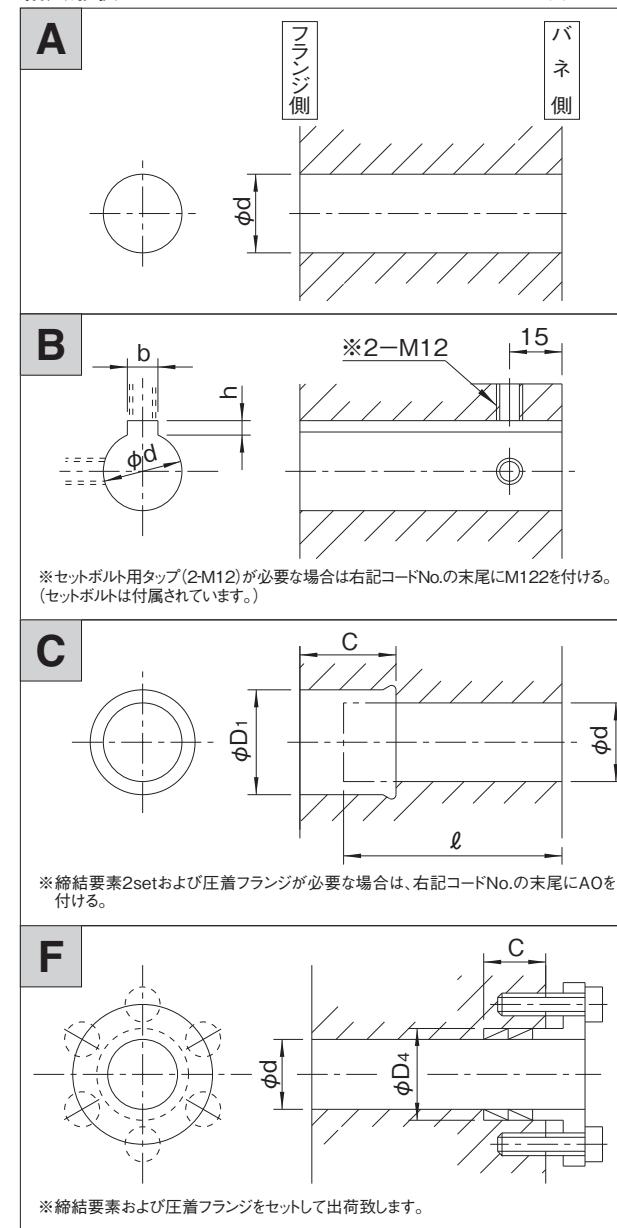
X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状

図14TC-3



※セットボルト用タップ(2-M12)が必要な場合は右記コードNo.の末尾にM122を付ける。(セットボルトは付属されています。)

※締結要素2setおよび圧着フランジが必要な場合は、右記コードNo.の末尾にA0を付ける。

※締結要素および圧着フランジをセットして出荷致します。

軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表14TC-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	50H 7	14TC-50H 7	
	2	55H 7	-55H 7	
3	60H 7	-60H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	50H 7	14Js9×3.8	14TC-50K 14J
	2	55H 7	15Js9×5.0	-55K 15J
3	60H 7	〃	-60K 15J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	50H 7	57H 8	48	56	14TC-S 505748
	2	〃	80H 8	35	80	-S 508035
	3	55H 7	62H 8	50	56	-S 556250
	4	〃	85H 8	35	80	-S 558535
	5	60H 7	68H 8	54	56	-S 606854
6	〃	90H 8	35	80	-S 609035	

F	No.	φd	φD4	C	コード No.
	1	50H 7	57H 8	24	14TC-G 505724B 0
	2	55H 7	62H 8	24	-G 556224B 0
3	60H 7	68H 8	30	-G 606830B 0	

(注)上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴グリ深さCが決まります。

## オプション

### ●軸取付フランジ

コード No.)

## 14TC-C<sub>d</sub>O

注)圧着フランジと締結要素(2セット)が付属されます。

表14TC-4

軸径 φdH7 (mm)	C±0.2 (mm)	(参考) 伝達トルク(N・m)	(参考)※ ボルト締付トルク(N・m)
φ50 +0.025/+0.0	25	1372	34
φ55 +0.030/+0.0	25	1519	34
φ60 +0.030/+0.0	29	1960	68
φ65 +0.030/+0.0	30	2940	68

※ボルトの締付トルクは、DIN912-10.9に従ってください。

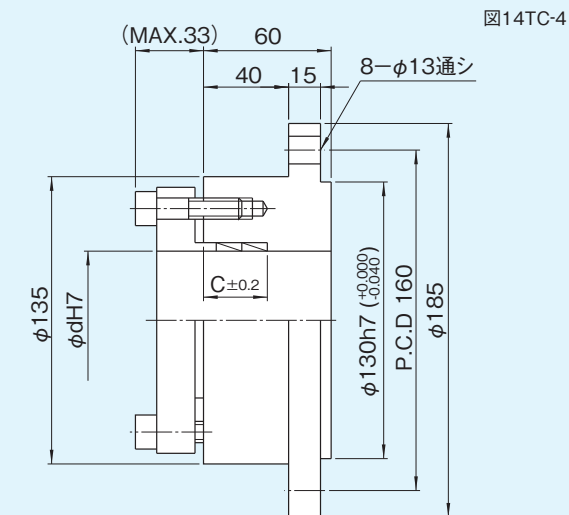
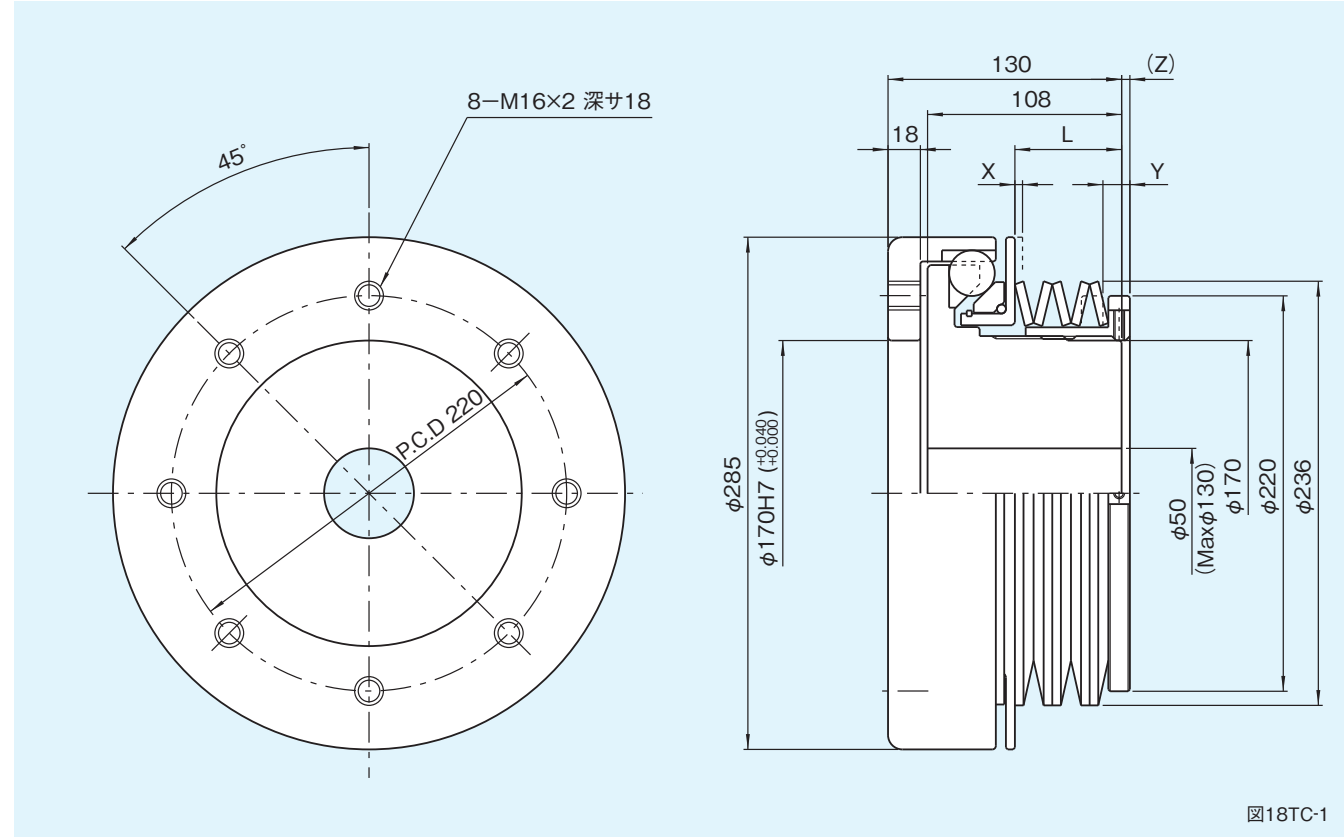


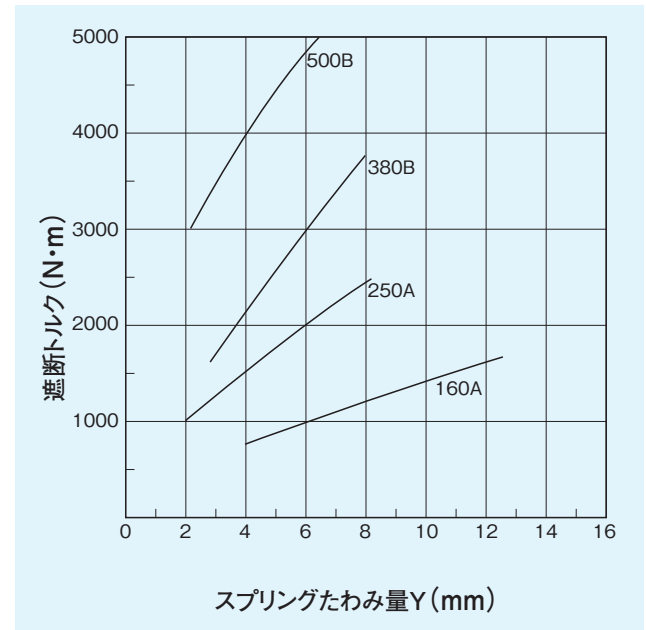
図14TC-4

# カップリングタイプ18TC

18TC寸法図



トルク特性図 図18TC-2



**注意事項**

1. 締結要素の選定と取扱いが適正でない、所期の性能が得られないことがありますので充分注意してください。
2. 取付ボルトの長さは、取付タップ深さを確認してから決定してください。もしボルトが長すぎると、フランジとボスはロックされ回転不能になります。
3. 遮断トルク設定方法の詳細は、別紙の「遮断トルク調整方法」および「取扱い説明書」をご参照ください。トルク調整後、セットボルトの締付を確実に行ってください。(セットボルトサイズ2-M6×0.75)

※トルク調整ナットを回転する際は、フックレンチのご使用を推奨します。

寸法表 表18TC-1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N・m)	L (mm)	X (mm)	Ymax (mm)	Z (mm)
18TC-160A	700~1600	59.0	3.7	12.5	4.8
-250A	1000~2500	59.0	6.2	8.3	5.0
-380B	1600~3800	59.0	3.7	8.0	5.0
-500B	3000~5000	59.0	6.2	6.5	5.2

特性表 表18TC-2

特 性	単 位	数 値
トルク調整ナットネジピッチ	mm	3
最大許容偏角誤差	deg	0.5
最大許容すきま誤差	mm	±3.5
最大許容平行誤差	mm	0.1
最大許容回転数	r.p.m.	200
慣性モーメント	kg・m <sup>2</sup>	0.4
質 量	kg	45

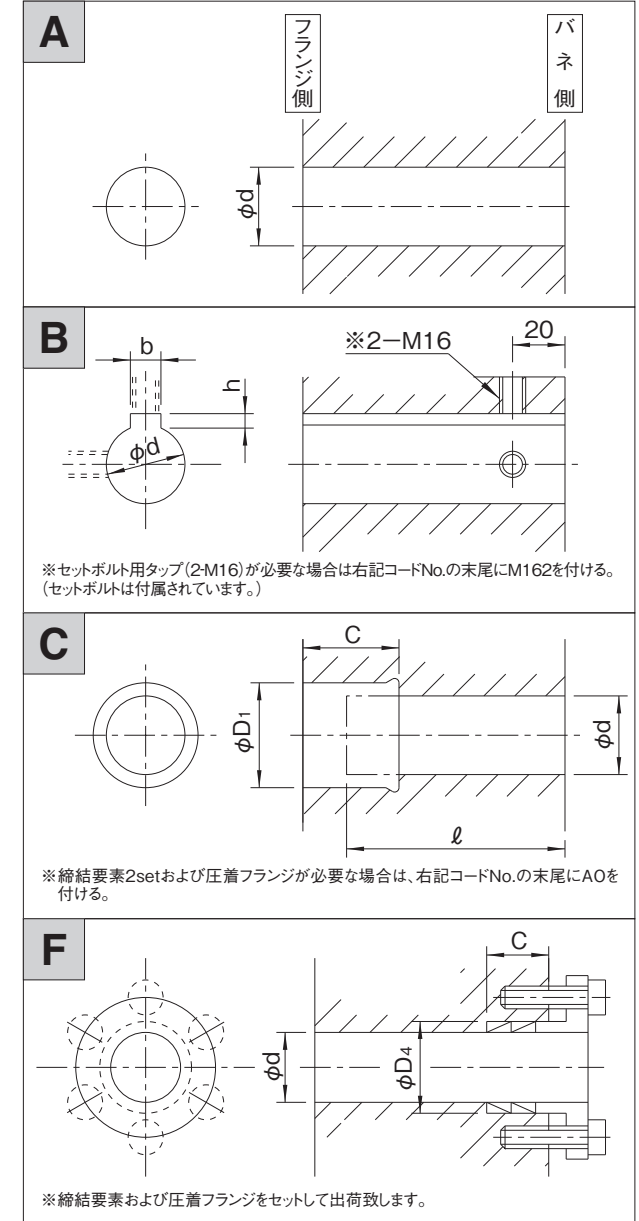
(1N=0.102kgf)

X: 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(Z): この寸法はスプリング自由高さ時のトルク調整ナット突出量の参考数値ですので取付部における周辺機器との干渉等にご注意ください。尚、(Z)寸法はスプリング自由高さのばらつきにより変動する可能性があります。  
※マイナス寸法の場合には、ボス側が突出します。

Y: この寸法はスプリング自由高さからのスプリングたわみ量となりますので、トルク特性図の遮断トルクからスプリングたわみ量Yを読み取り、読み取ったY分だけトルク調整ナットを締め込んで遮断トルクを設定してください。  
※寸法表に示すYmax値以上は動作不能となりますので締め込まないでください。

軸穴形状 図18TC-3



※セットボルト用タップ(2-M16)が必要な場合は右記コードNo.の末尾にM162を付ける。(セットボルトは付属されています。)

※締結要素2setおよび圧着フランジが必要な場合は、右記コードNo.の末尾にAOを付ける。

※締結要素および圧着フランジをセットして出荷致します。

軸穴形状コード一覧表 (単位:mm) 表18TC-3

A	No.	φd	コード No.	
	1	60H 7	18TC-60H 7	
2	65H 7	-65H 7		
3	70H 7	-70H 7		
4	75H 7	-75H 7		
5	80H 7	-80H 7		

B	No.	φd	b×h	コード No.
	1	60H 7	18Js9×4.4	18TC-60K 18J
2	65H 7	〃	-65K 18J	
3	70H 7	20Js9×4.9	-70K 20J	
4	75H 7	〃	-75K 20J	
5	80H 7	22Js9×5.4	-80K 22J	
6	85H 7	〃	-85K 22J	
7	90H 7	25Js9×5.4	-90K 25J	

C	No.	φd	φD1	C	ℓ	コード No.
	1	60H 7	68H 8	58	80	18TC-S 606858
2	60H 7	90H 8	35	100	-S 609035	
3	70H 7	79H 8	61	80	-S 707961	
4	70H 7	110H 8	40	100	-S 7011040	
5	80H 7	91H 8	69	80	-S 809169	
6	80H 7	120H 8	40	100	-S 8012040	
7	90H 7	101H 8	79	70	-S 9010179	
8	90H 7	130H 8	40	100	-S 9013040	

F	No.	φd	φD1	C	コード No.
	1	60H 7	68H 8	29	18TC-G 606829B 0
2	70H 7	79H 8	33	-G 707933B 0	
3	80H 7	91H 8	39	-G 809139B 0	
4	90H 7	101H 8	〃	-G 9010139B 0	

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓと締結要素のセット数により、穴径深さCが決まります。

**オプション**

●軸取付フランジ

コード No.)

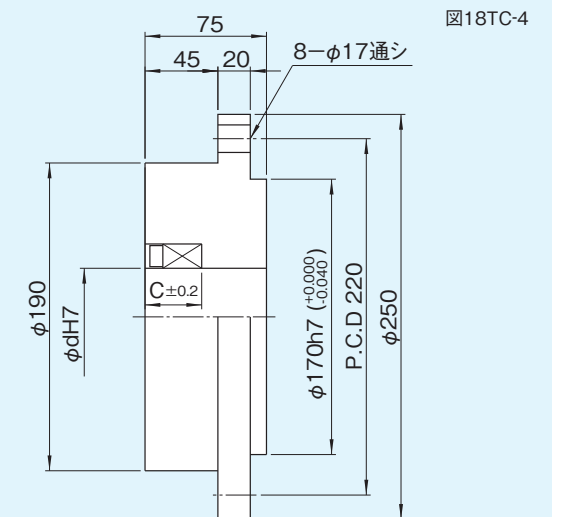
**18TC-CdO**

(注) 圧着フランジと締結要素(1セット)が付属されます。

表18TC-4

軸径 φdH7 (mm)	C±0.2 (mm)	(参考) 伝達トルク (N・m)	(参考)※ ボルト締付トルク (N・m)
φ60 +0.030/+0.0	35	2421	34
φ70 +0.030/+0.0	40	4508	69
φ80 +0.030/+0.0	40	5096	69
φ90 +0.035/+0.0	40	6468	69

※ボルトの締付トルクは、DIN912-10.9に従ってください。



# 8 取扱い方法

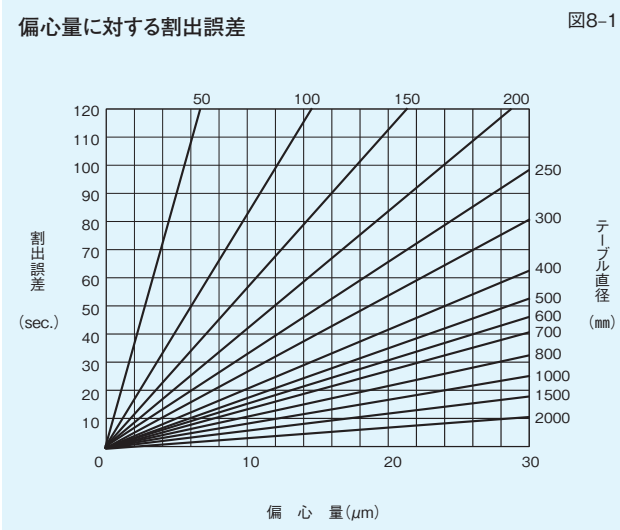
## 8-1 調整

### (1) 心出し

#### (a) フランジタイプ(TF型)

##### サンデックスの出力軸にTF型を取り付ける場合

インデックス装置の出力軸に、フランジ系列のトルクリミッタを取り付け、そのフランジ部にテーブル等を取り付ける場合は、出力軸の回転中心に対するテーブルの偏心に十分に注意してください。偏心による割出精度への影響は無視できないものがあり、テーブル等の取り付けの際には十分に確認を行ってください。インデックス装置は停留時に精度が出る構造となっています。したがって、テーブルの正確な心出しを行うためには、インデックス装置の各ステーションの停止位置で何度もくりかえして心出し調整を行う必要があります。このように、心出しを行う場合には、細心の注意を払い正確な調整作業を行ってください。(図8-1参照)



#### (b) フランジタイプの取付・心出し

トルクリミッタの性能を保ち、運転寿命を長くし、装置を確実に保護するためにも、最初の心出しには十分な注意を払ってください。

1. 取り付ける軸およびトルクリミッタのボスの穴・端面に有害なキズ・バリ・かえり等がないことを確かめてください。キズ・バリ・かえり等がある場合には、オイルストーン・エメリーパー等で除去してください。
2. トルクリミッタを軸に取り付け、ダイヤルインジケータで、端面振れ:A・ラジアル振れ:Bを測定し、許容値内にあるかどうかを確認してください。許容値の範囲を超えている場合は許容値内になるように心出しの調整を行ってください。

端面振れ(A):0.02mm T.I.R以内  
ラジアル振れ(B):0.02mm T.I.R以内

ラジアル振れ(B):0.02mm T.I.R以内

(図8-2参照)

3. トルクリミッタのフランジ面にテーブル等を取り付ける場合には、装着物の同心度が出ているかどうか確認してください。テーブル上にワーク取付穴または治具等がある場合はそれらを測定し、簡易的にはトルクリミッタのフランジ部とはめ合い面のラジアル振れを測定し、許容値内になるように心出し調整を行ってください。

ラジアル振れ(C):0.02mm T.I.R (図8-3参照)

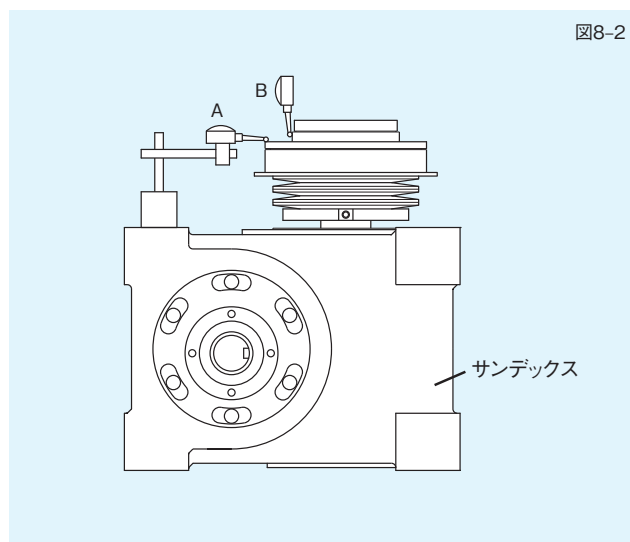


図8-2

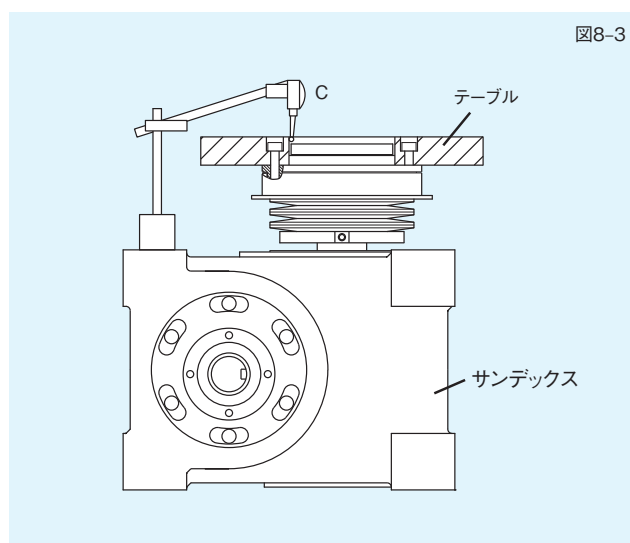


図8-3

#### (c) カップリングタイプ(TC型)

##### 2軸間のミスアライメントの発生と吸収

2軸間の軸心を同一直線上に一致させることは容易なことではありません。またたとえ初期設定時に2軸間の軸心が合っても、機械装置の稼働により、熱変形・構造体の塑性変形・軸受疲労・振動の影響などにより、軸心がずれることもあります。したがって、2軸間の継手にはミスアライメントを吸収する機能が必要となります。三共トルクリミッタ・カップリング系列(TC型)は偏角誤差 $\delta$ ・すきま誤差 $a$ ・平行誤差 $\epsilon$ などのミスアライメントを吸収できる構造となっています。(図8-4参照)

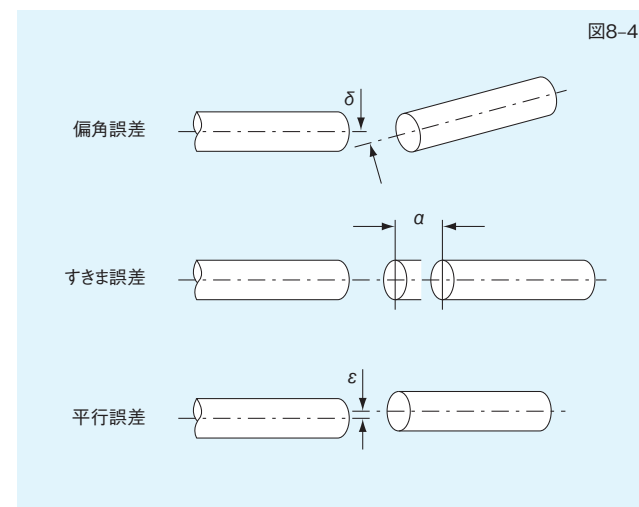


図8-4

#### (d) カップリングタイプの取付・心出し

トルクリミッタの回転伝達性能を良くし寿命を伸ばすためにも、取付時の心出しを充分に行ってください。

尚、取付に際して組立寸法を必ず守ってください。図8-5、図8-6に示すように、トルクリミッタと軸受の間隔を十分にとり、軸のたわみや軸受の偏角を利用して平行誤差を小さくする方法や、心出しを充分に行い偏角誤差を最小にする方法などがあります。

2軸間の心出しは、以下の手順に従ってください。

1. トルクリミッタのボス穴、取付フランジの取付穴および取付軸にキズ・バリ・かえり等がないことを確かめてください。キズ・バリ・かえり等がある場合はオイルストーン・エメリーパー等で除去してください。
2. カップリングする2軸の軸心の高さを確認してください。  
 $|\epsilon| \leq 0.1\text{mm}$ の範囲内に調整してください。

3. ボス①をA軸に締結します。(A軸側は固定とします。)

4. 軸取付フランジ③を取り付けたハブ②をB軸の軸端より $l$ 以上離して仮止めます。 $l$ の値は、表8-1を参照してください。

5. A軸側にインジケータを固定し、B軸のa位置にピックレバーを当てA軸を回転させて振れを測定します。つぎに、a位置より $l$ 移動させたb位置においても同様に振れを測定し、a・b位置で振れがいずれも0.2mm T.I.R以内になるように調整してください。

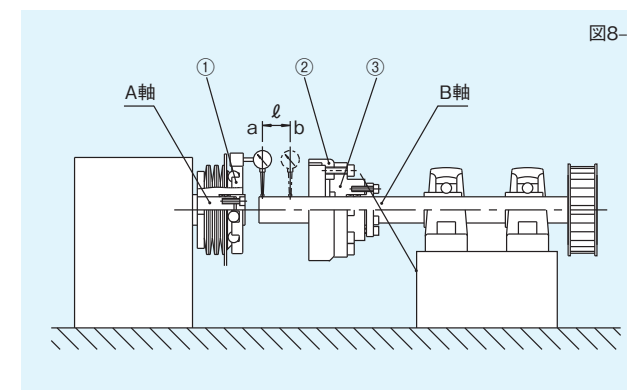


図8-5

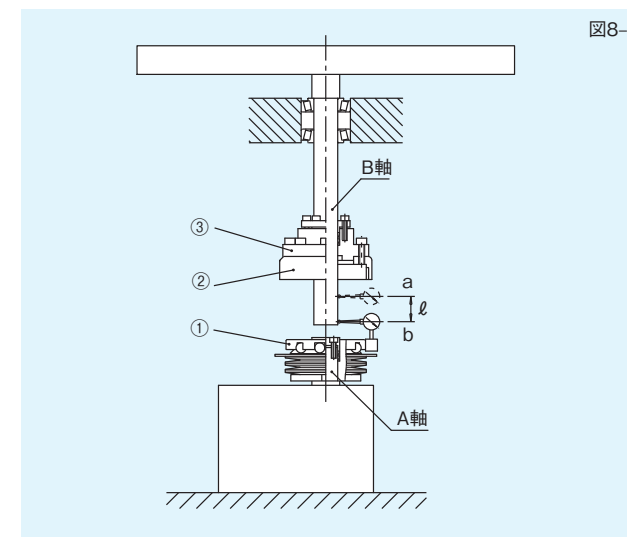


図8-6

lの値 単位: mm 表8-1

機種	lの値
4 TC	12以上
5 TC	12 "
6 TC	8 "
7 TC	10 "
8 TC	10 "
11TC	12 "
14TC	17 "
18TC	23 "



## 8-2 軸穴加工の手順

### 注意事項

トルクリミッタの軸穴加工を貴社で行われる場合は、次の点に注意し、手順に従って行なってください。

- a) 所定の性能が得られるように組立・調整してありますので、同機種同士における部品交換は避けてください。  
 b) 各機種の寸法図に記載の穴加工のMAX値を超える場合は、弊社までご相談ください。

### (1) フランジタイプ/TF型 (ストレート穴、段付正付の場合)

- ビニールテープなどでA、B部とフランジ面タップ穴をシールします。(図8-7を参照してください)  
但し、C、D部は心出しに必要なスペースを確保しておいてください。
- セットボルトを緩め、トルク調整ナット、スプリング、過負荷検出パネルおよびボールをはずし、ホコリが付かないようにビニール袋等に保管します。
- ボスに付いているグリスを洗い落とします。
- ストレート穴・段付正付加工の場合は、E部外径(4~6 TCはネジ部奥側)をチャッキングし、B部および端面にて心出しをします。  
逆付加工の場合は、B部外径をチャッキングし、E部および端面にて心出しをします。

(推奨値0.02mm T.I.R)

- 内径旋削加工をします。なお、加工部表面が多少硬いため、超硬チップの使用をお奨めします。
- トルクリミッタをチャックからはずし、切粉をきれいに除いた後、皿ばねの向きを誤らないように注意して組立ててください。
- 各部のシール(ビニールテープ等)をはがした後、トルク調整ナットを所望の位置まで締込み、セットボルトを締付けてください。なお、4・5TF型の場合は、ネジの一部分をポンチ等で軽くたたきなどして緩み止め処置とします。  
以上で軸穴加工は完了です。なお、段付逆付加工の場合は、加工が困難になりますので、弊社での加工をお奨め致します。

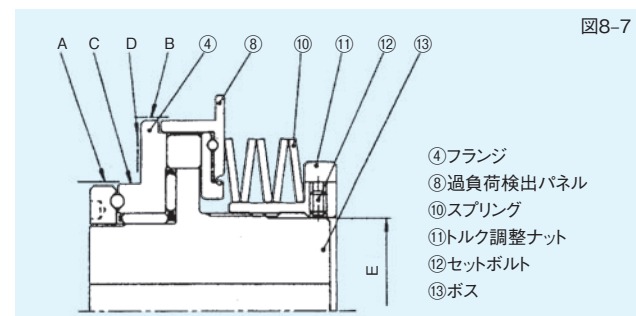


図8-7

- ④フランジ
- ⑧過負荷検出パネル
- ⑩スプリング
- ⑪トルク調整ナット
- ⑫セットボルト
- ⑬ボス

### (2) カップリングタイプ/TC型 (ストレート穴、段付正付、逆付の場合)

- ハブ①を図8-8の左方向へ引っ張ってはずします。
- セットボルトを緩め、トルク調整ナット、スプリング、過負荷検出パネルおよびボールをはずし、ホコリが付かないようにビニール袋等に保管します。
- ボスに付いているグリスを洗い落とします。
- ストレート穴・段付正付加工の場合は、E部外径(4~6 TCはネジ部奥側)をチャッキングし、B部および端面にて心出しをします。  
逆付加工の場合は、B部外径をチャッキングし、E部および端面にて心出しをします。

(推奨値0.05mm T.I.R)

- 内径旋削加工をします。なお、加工部表面が多少硬いため、超硬チップの使用をお奨めします。
- ボスをチャックからはずして洗浄し、リチウム系グリス稠度No.2(C137)をボール溝に入れてください。
- ボールを各溝に装着して、皿ばねの向きを誤らないように注意して組立ててください。
- トルク調整ナットを所望の位置まで締込み、セットボルトを締付けてください。  
なお、4・5TC型の場合は、ネジの位置一部分をポンチで軽くたたきなどして緩み止め処置とします。  
以上で軸穴加工は完了です。

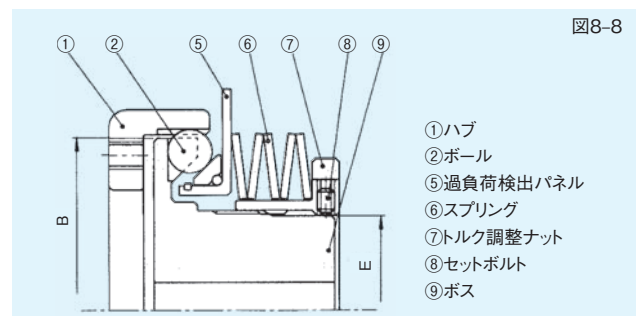


図8-8

- ①ハブ
- ②ボール
- ⑤過負荷検出パネル
- ⑥スプリング
- ⑦トルク調整ナット
- ⑧セットボルト
- ⑨ボス

## 8-3 保守・点検

### (1) 保守・点検

三共トルクリミッタはメンテナンスフリーを特長としています。しかし、使用方法が適切でない場合、所望の精度・性能や寿命が得られなかったりします。

使用については以下の事項に注意して保守・点検を行ってください。

### (2) 使用雰囲気条件

使用雰囲気温度70℃以下で使用してください。また粉塵や酸・アルカリ・水などがかからないよう注意してください。

### (3) 取付調整

**警告**

**遮断トルクの設定は、必ず行ってください**

取付調整は細心の注意を払い安全運転トルクを確認した上で行ってください。特に遮断トルク調整が適切でない場合は、トルクリミッタとしての機能を生かせず、思わぬ事故につながる場合もあるため、念入りに調整を行ってください。遮断トルクの調整は、トルク調整ナットを回すことにより簡単に行えます。納入時にトルクが設定されている場合にも、念のため、設定トルクの確認を行ってください。  
尚、トルク調整ナットを回す際には、フックレンチの使用を推奨します。

### 推奨グリス

メーカー名	リチウム系万能グリス	リチウム系極圧グリス
出光興産	ダフニーグリスMP2	ダフニーグリスMP2 ダフニーモリブデングリス2★
ENEOS	マルティノックグリス2	エピノックグリスAP(N)2 モリノックグリスAP2★
コスモ石油	コスモグリスダイナマックス No.2	コスモグリスダイナマックスEP No.2
エクソンモービル	モービラックスEP2	モービラックスEP2
オメガ	オメガ77	オメガ77

★印は二硫化モリブデン入りグリスです。

### (4) 潤滑油

所期の性能を得るために潤滑油は極めて重要です。トルクリミッタの回転トルクの伝達はベアリングにより行われ、潤滑油としてグリスが使用されています。このグリスには、潤滑油としての働きの他に、緩衝効果もあり、他の要因により発生する微振動を吸収する効果があります。そのためグリスの量には十分注意してください。グリスの補給に際しては、表8-2推奨グリスを参照してください。

### (5) ミスアライメント

三共トルクリミッタ・カップリング系列(TC型)をご使用の場合、試運転後、回転を停止させてからハブを手でさわってみて、温度が非常に高い場合はミスアライメントが大きいことを意味します。再度、心出し調整を行ってから運転してください。

## 8-4 推奨グリス

三共トルクリミッタには、稠度(NLGI)2のリチウム系グリスを使用していますので、グリス補給に際してリチウム系以外のグリスの使用は避けてください。  
なお、二硫化モリブデン入りのリチウム系グリスをご使用いただくことにより、より優れた潤滑性能が得られます。  
また、グリスの給油はトルク調整ナットを緩めることにより、簡単にできますので、1000~2000時間ごとに給油してください。  
以下、メーカー別の推奨グリス表を参照のうえご利用ください。

表8-2

# 9 オプション

## 9-1 圧着フランジAタイプ

注文コード; SF 軸径 -A000

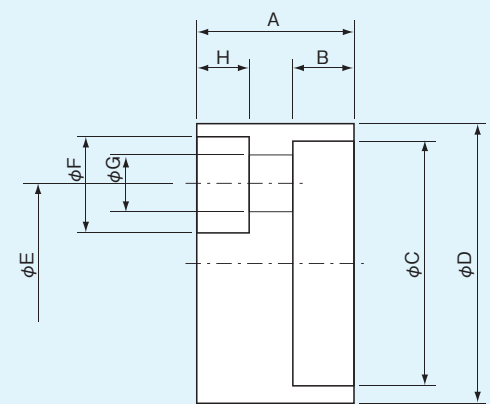


図.9-1

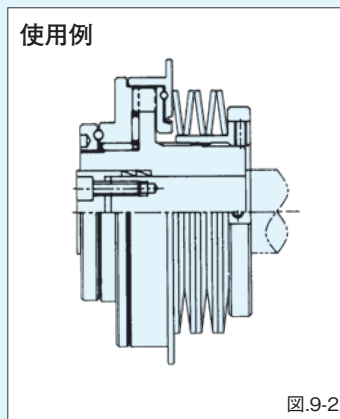


図.9-2

### 注意事項

- 1) 軸端はタップ穴加工が必要です。
- 2) 取付軸は、トルクリミッタ突当てとなる段付形状が必要です。
- 3) 参考伝達トルクの算出基準
  - a. 使用ボルト強度  
DIN912-12.9使用
  - b. 締結要素2set使用
  - c. ボルトの締付トルクはDIN912-10.9を基準としています。  
M5 T=8.3N・m  
M6 T=14N・m  
M8 T=34N・m  
M10 T=68N・m  
M12 T=118N・m

## 9-2 圧着フランジBタイプ

注文コード; SF 軸径 -B000

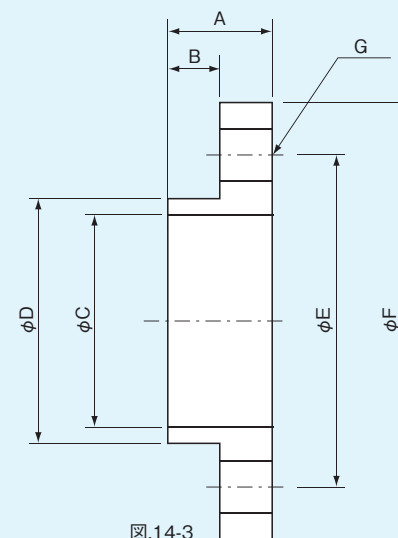


図.14-3

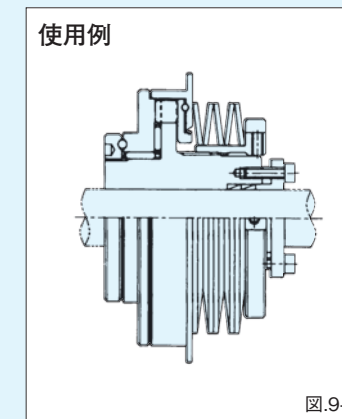


図.9-4

### 注意事項

- 1) 通し軸の任意の位置に固定可能です。
  - a. 使用ボルト強度  
DIN912-12.9使用
  - b. 締結要素2set使用
  - c. ボルトの締付トルクはDIN912-10.9を基準としています。  
M4 T=4.0N・m  
M5 T=8.3N・m  
M6 T=14N・m  
M8 T=34N・m  
M10 T=68N・m  
M12 T=118N・m

### 圧着フランジAタイプ

(単位:mm)表.9-1

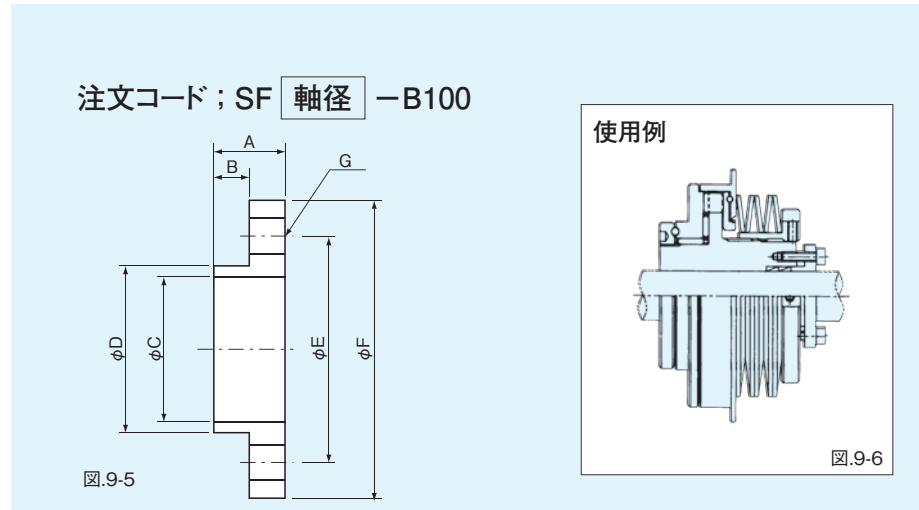
軸径	A	B	φC <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	φD <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>	φE	φF	φG	締付ボルト	締結要素	参考伝達トルク(N・m)
10	16	5	10.2	12.8	0	11.0	1-φ6.6	1-M6×15	10×13×4.5	9
12	16	5	12.2	14.8	0	11.0	1-φ6.6	1-M6×15	12×15×4.5	11
13	18	5	13.2	15.8	0	14.0	1-φ9	1-M8×20	13×16×4.5	36
14	18	5	14.2	17.8	0	14.0	1-φ9	1-M8×20	14×18×6.3	27
15	18	5	15.2	18.8	0	14.0	1-φ9	1-M8×20	15×19×6.3	31
16	18	5	16.2	19.8	0	14.0	1-φ9	1-M8×20	16×20×6.3	35
17	20	5	17.2	20.8	0	17.5	1-φ11	1-M10×25	17×21×6.3	78
18	20	5	18.2	21.8	0	17.5	1-φ11	1-M10×25	18×22×6.3	83
19	20	5	19.2	23.8	0	17.5	1-φ11	1-M10×25	19×24×6.3	78
20	15	5	20.2	24.8	12	9.5	3-φ5.5	3-M5×18	20×25×6.3	49
22	15	5	22.2	25.8	14	9.5	3-φ5.5	3-M5×18	22×26×6.3	64
24	15	5	24.2	27.8	14	9.5	3-φ5.5	3-M5×18	24×28×6.3	74
25	18	7	25.2	29.8	15	11.0	3-φ6.6	3-M6×20	25×30×6.3	118
28	18	7	28.2	31.8	18	11.0	4-φ6.6	4-M6×20	28×32×6.3	201
30	18	7	30.2	34.8	20	11.0	4-φ6.6	4-M6×20	30×35×6.3	211
32	18	7	32.2	35.8	20	11.0	4-φ6.6	4-M6×20	32×36×6.3	230
35	23	8	35.2	39.8	23	14.0	4-φ9	4-M8×25	35×40×7	480
36	23	8	36.2	41.8	23	14.0	4-φ9	4-M8×25	36×42×7	490
38	23	8	38.2	43.8	25	14.0	4-φ9	4-M8×25	38×44×7	519
40	23	8	40.2	44.8	25	14.0	4-φ9	4-M8×25	40×45×8	529
42	23	8	42.2	47.8	25	14.0	4-φ9	4-M8×25	42×48×8	549
45	26	8	45.2	51.8	28	17.5	4-φ11	4-M10×30	45×52×10	892
48	26	8	48.2	54.8	32	17.5	4-φ11	4-M10×30	48×55×10	1000
50	28	8	50.2	56.8	35	17.5	4-φ11	4-M10×30	50×57×10	1029
55	30	10	55.2	61.8	40	17.5	6-φ11	6-M10×30	55×62×10	1862
60	30	10	60.2	67.8	40	17.5	6-φ11	6-M10×30	60×68×12	1960
65	30	10	65.2	72.8	45	17.5	6-φ11	6-M10×30	65×73×12	2156
70	35	10	70.2	78.8	50	17.5	6-φ11	6-M10×40	70×79×14	2254
75	35	10	75.2	83.8	55	17.5	8-φ11	8-M10×40	75×84×14	3234
80	40	12	80.2	90.8	60	17.5	8-φ11	8-M10×40	80×91×17	3332
85	50	12	85.2	95.8	65	20.0	8-φ14	8-M12×50	85×96×17	5586
90	50	12	90.2	100.8	65	20.0	8-φ14	8-M12×50	90×101×17	5880

### 圧着フランジBタイプ

(単位:mm)表.9-2

軸径	A	B	φC <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	φD <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>	φE	φF	φG	締付ボルト	締結要素	参考伝達トルク(N・m)
10	12	6	10.2	12.8	22	30	4-φ5	4-M4×15	10×13×4.5	25
12	12	6	12.2	14.8	26	38	4-φ5	4-M4×15	12×15×4.5	29
13	12	6	13.2	15.8	26	38	4-φ5	4-M4×15	13×16×4.5	33
14	12	6	14.2	17.8	30	42	4-φ6	4-M5×18	14×18×6.3	58
15	12	6	15.2	18.8	30	42	4-φ6	4-M5×18	15×19×6.3	64
16	12	6	16.2	19.8	30	42	4-φ6	4-M5×18	16×20×6.3	69
17	12	6	17.2	20.8	32	44	4-φ6	4-M5×18	17×21×6.3	74
18	12	6	18.2	21.8	32	44	4-φ6	4-M5×18	18×22×6.3	80
19	12	6	19.2	23.8	38	50	6-φ6	6-M5×18	19×24×6.3	130
20	12	6	20.2	24.8	38	50	6-φ6	6-M5×18	20×25×6.3	141
22	12	6	22.2	25.8	38	50	6-φ6	6-M5×18	22×26×6.3	167
24	12	6	24.2	27.8	38	50	6-φ6	6-M5×18	24×28×6.3	186
25	13	7	25.2	29.8	40	52	6-φ6	6-M5×18	25×30×6.3	186
28	13	7	28.2	31.8	42	54	6-φ6	6-M5×18	28×32×6.3	221
30	13	7	30.2	34.8	48	61	6-φ7	6-M6×20	30×35×6.3	343
32	13	7	32.2	35.8	48	61	6-φ7	6-M6×20	32×36×6.3	363
35	14	8	35.2	39.8	56	69	6-φ7	6-M6×20	35×40×7	382
36	14	8	36.2	41.8	56	69	6-φ7	6-M6×20	36×42×7	392
38	14	8	38.2	43.8	56	69	6-φ7	6-M6×20	38×44×7	412
40	15	7	40.2	44.8	57	70	8-φ7	8-M6×25	40×45×8	578
42	15	9	42.2	47.8	60	73	8-φ7	8-M6×25	42×48×8	598
45	17	9	45.2	51.8	68	84	6-φ9	6-M8×25	45×52×10	833
48	17	9	48.2	54.8	71	87	6-φ9	6-M8×25	48×55×10	931
50	17	9	50.2	56.8	78	94	8-φ9	8-M8×25	50×57×10	1372
55	17	9	55.2	61.8	78	94	8-φ9	8-M8×25	55×62×10	1519
60	21	9	60.2	67.8	88	107	6-φ11	6-M10×30	60×68×12	1960
65	28	10	65.2	72.8	105	125	8-φ11	8-M10×40	65×73×12	2940
70	28	10	70.2	78.8	105	125	8-φ11	8-M10×40	70×79×14	3136
75	28	10	75.2	83.8	105	125	8-φ11	8-M10×40	75×84×14	3234
80	28	10	80.2	90.8	118	135	8-φ11	8-M10×40	80×91×17	3332
85	28	10	85.2	95.8	118	135	8-φ11	8-M10×40	85×96×17	3528
90	28	10	90.2	100.8	118	135	8-φ11	8-M10×40	90×101×17	3822

### 9-3 圧着フランジB1タイプ



#### 注意事項

- 1) 通し軸の任意の位置に固定可能です。
  - a. 使用ボルト強度  
DIN912-12.9使用
  - b. 締結要素2set使用
  - c. ボルトの締付トルクはDIN912-10.9を基準としています。  
M4 T=4.0N・m  
M5 T=8.3N・m  
M6 T=14N・m  
M8 T=34N・m

#### 圧着フランジB1タイプ

(単位:mm)表.9-3

軸径	A	B	φC <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	φD <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>	φE	φF	φG	締付ボルト	締結要素	参考伝達トルク(N・m)
15	12	6	15.2	18.8	30	39	4-φ6	4-M5×18	15×19×6.3	64
16	12	6	16.2	19.8	27	34	4-φ4.5	4-M4×18	16×20×6.3	31
17	12	6	17.2	20.8	30	39	4-φ5.5	4-M5×18	17×21×6.3	74
18	12	6	18.2	21.8	30	40	4-φ5.5	4-M5×18	18×22×6.3	80
20	12	6	20.2	24.8	32	40	6-φ4.5	6-M4×18	20×25×6.3	69
22	12	6	22.2	25.8	32	40	6-φ4.5	6-M4×18	22×26×6.3	87
25	13	7	25.2	29.8	40	49	6-φ5.5	6-M5×18	25×30×6.3	186
28	13	7	28.2	31.8	42	50	6-φ5.5	6-M5×18	28×32×6.3	219
30	13	7	30.2	34.8	43	54	8-φ6	8-M5×18	30×35×6.3	314
32	13	7	32.2	35.8	45	54	6-φ5.5	6-M5×18	32×36×6.3	248
35	14	8	35.2	39.8	48	58	8-φ5.5	8-M5×18	35×40×7	358
45	17	9	45.2	51.8	64	75	8-φ7	8-M6×25	45×52×10	547
50	17	9	50.2	56.8	72	88	8-φ9	8-M8×25	50×57×10	1392
55	17	9	55.2	61.8	75	88	8-φ9	8-M8×25	55×62×10	1519
60	21	9	60.2	67.8	82	100	8-φ9	8-M8×30	60×68×12	1617

注) 圧着フランジはB2タイプの寸法は、お問い合わせください。

### 9-4 軸取付フランジ(TC型)

注文コード ; サイズ・型式 -C d 0 d : 軸径 (mm)

カップリング系列TC型をご使用戴く場合、ハブを相手軸に取付けるためのフランジが必要です。弊社では、軸取付フランジに圧着フランジBタイプ(OPTION1)と、締結要素(テーパリング)2組をセットとして準備しています。

なお、詳細寸法などにつきましては、各機種ごとの頁に記載してありますので、ご参照ください。

#### 注意事項

1. 4TC、5TC用の軸取付フランジは、セットボルト止めを標準としています。
2. 18TC用軸取付フランジは、圧着フランジを必要としない締結要素の使用を標準としています。

### 9-5 参考資料

#### 9-5-1 過負荷検出スイッチ

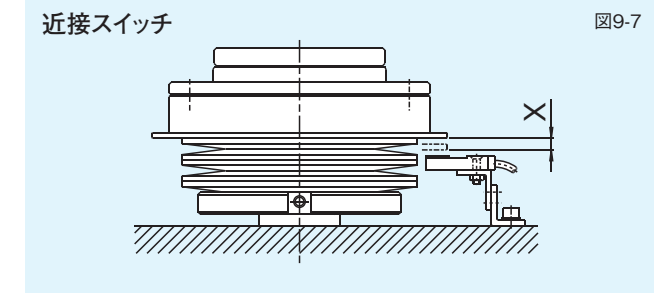
過負荷により、トルクリミッタが作動すると過負荷検出パネルがカタログ値のXmmだけ移動します。この移動を利用して、検出スイッチなどを用い、駆動の制御をしてください。

##### (1) 近接スイッチ

物体の有無を非接触にて検出するため、回転中のトルクリミッタの動きを検知するのに最適です。また、取付スペースの狭い場合には、下記フラットタイプの近接スイッチが手軽にご利用戴けます。

##### (2) マイクロスイッチ

接触式のため、低速回転時にご利用戴けますが、スイッチの動作後の距離(O.T.)に充分注意し選定してください。なお、定常過負荷検出パネルに接触させた使い方は、スイッチの誤作動や微動による寿命低下の原因となりますので、過負荷時のみ接触するよう調整ください。



#### 近接スイッチ

表9-4

型式	設定距離	メーカー	機種	備考
GXL-F8A	1.8	Panasonic Sunx	高周波発振形	表示灯付
GX-F12A	2.0	〃	〃	〃
TL-W3MC1	2.4	オムロン	〃	〃
SA4A	4.0	和泉電気	〃	〃

#### マイクロスイッチ

表9-2

型式	動作までの動き(PT)	動作後の動き(OT)	注) 開閉容量	メーカー
V-21-1CR6	MAX.1.2	MAX.1.0	12A	オムロン
D2MV-5-1C3	〃 1.2	〃 1.3	4A	〃
SS-5	〃 0.5	〃 0.5	2A	〃

注) 開閉容量はAC250V誘導負荷の場合の値とする。

#### 9-5-2 締結要素

トルクリミッタを軸に締結する方法として、キーをはじめ各種の締結要素がありますが、可能な限りガタつきを無くすことが、トルクリミッタの耐久性はもとより、その装置全体の性能および寿命の向上につながります。

弊社では、各種締結要素の中から、テーパリングによる摩擦式の要素(シュバリング、クランプエレメント等)を標準として使用しています。

##### (1) 摩擦式締結要素の特長

- (1) バックラッシがなく、経時増大しない。
- (2) 伝達剛性が高い
- (3) 取付け、取外しが簡単である。
- (4) 任意に位置合わせが可能。
- (5) 回転トルク、スラスト力の両方向に作用する。

##### (2) 摩擦式締結要素使用時の注意事項

- (1) 伝達トルク、スラスト力が充分であること。
- (2) 軸およびボスが所定の寸法許容値内にあること。
- (3) 軸およびボスの表面アラサ6μm以下のこと。また、突当り面アラサにも注意が必要です。
- (4) 締結要素の入るすみ肉はニゲ加工が必要です。
- (5) ボルト締付による面圧に注意し、ボスの寸法変化をできる限り少なく設定してください。

なお、フランジ系列のトルクリミッタの場合、ボスにかかるラジアル方向の面圧は、できる限り小さくなるよう注意してください。

