

フランジタイプ8TF

8TF寸法図

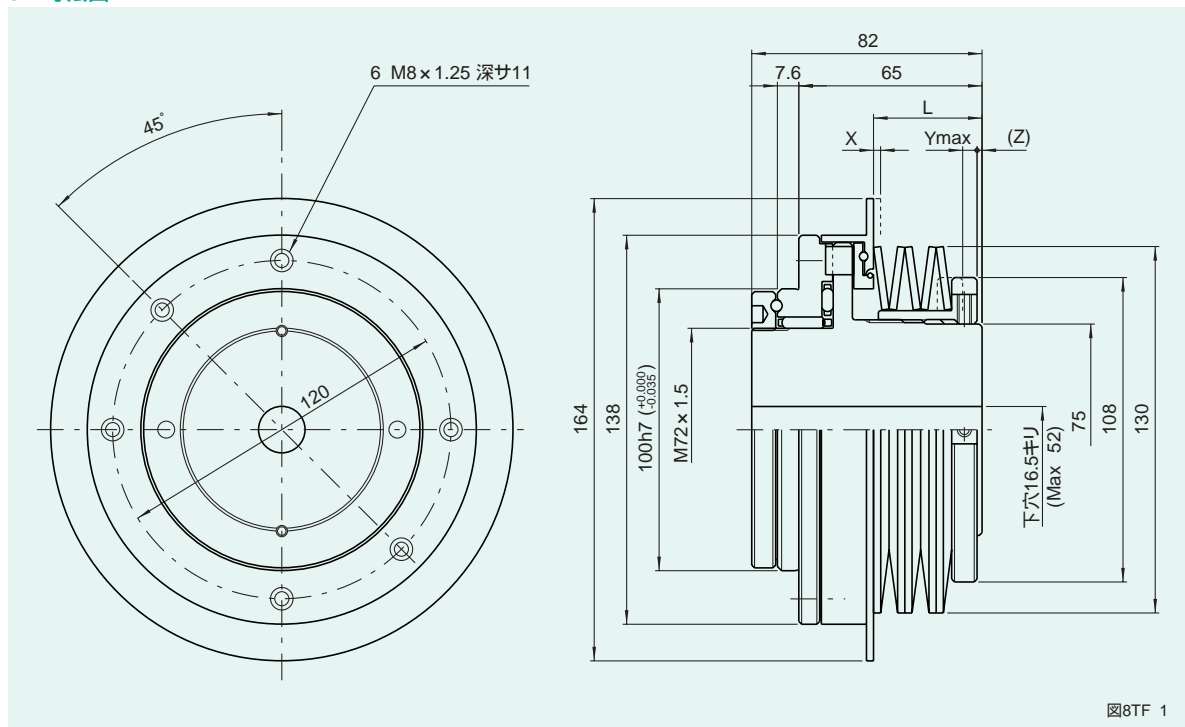
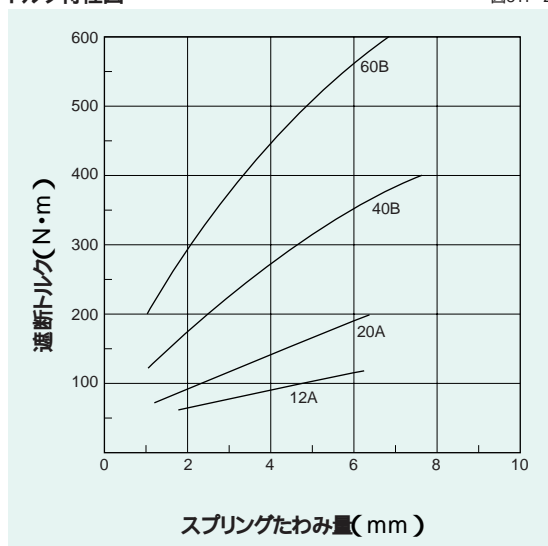


図8TF 1

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)	Ymax (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 ²	1.5 × 10 ⁻²
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。
- 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。

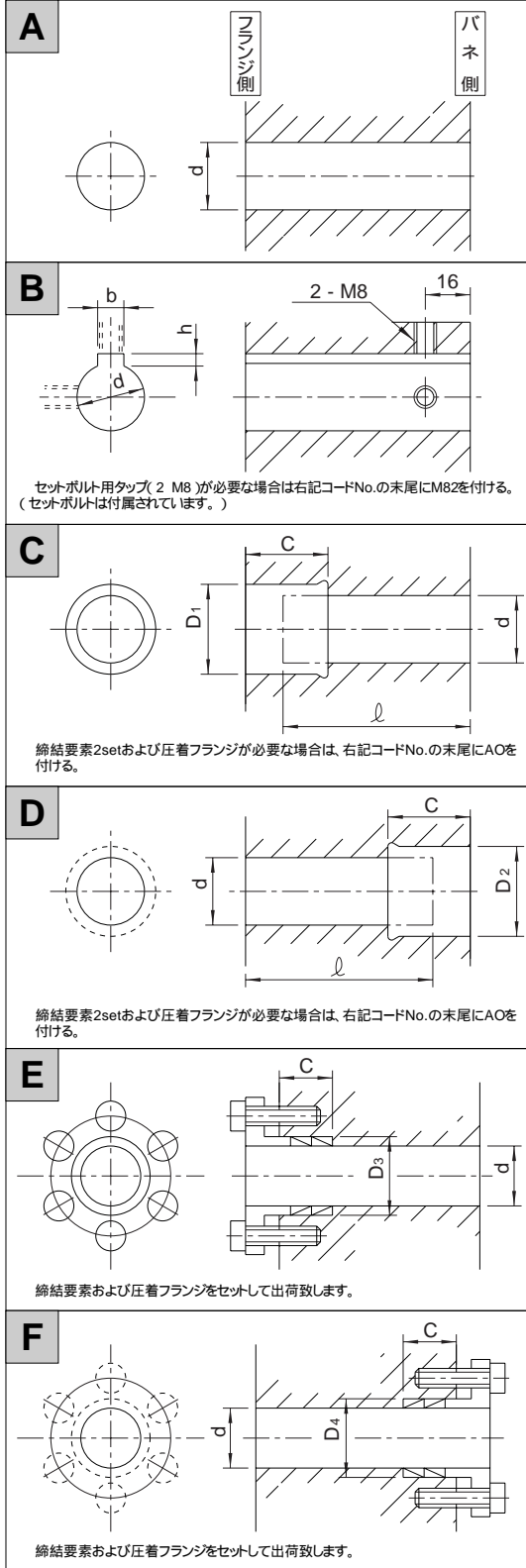
X : 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(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。-(マイナス)寸法の場合には、ボス側が突出します。

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8TF 3



軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表8TF 3

No.	d		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	

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

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

No.	d	D ₂	C	ℓ	コード No.	
	1	30H 7	35H 7	42	57	08TF-G 303542
2	32H 7	36H 7	"	"	-G 323642	
3	35H 7	40H 8	43	"	-G 354043	
4	38H 7	44H 8	"	"	-G 384443	
5	40H 7	45H 8	"	"	-G 404543	
6	45H 7	52H 8	48	"	-G 455248	

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

No.	d	D ₄	C	コード No.	
	1	30H 7	35H 7	17	08TF-G 303517 B 0
2	32H 7	36H 7	"	-G 323617 B 0	
3	35H 7	40H 8	19	-G 354019 B 0	
4	38H 7	44H 8	"	-G 384419 B 0	
5	40H 7	45H 8	"	-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とシュランリングのセット数により、穴径深さが決まります。