

# レリースタイブ8TR

8TR寸法図

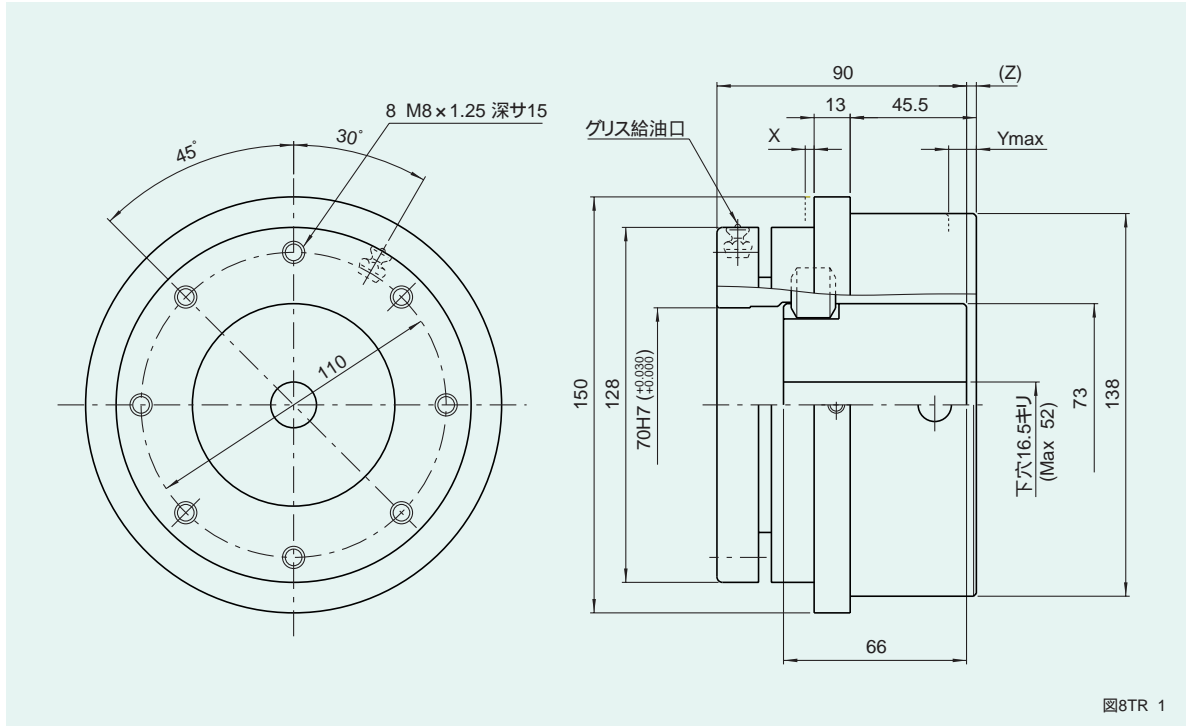
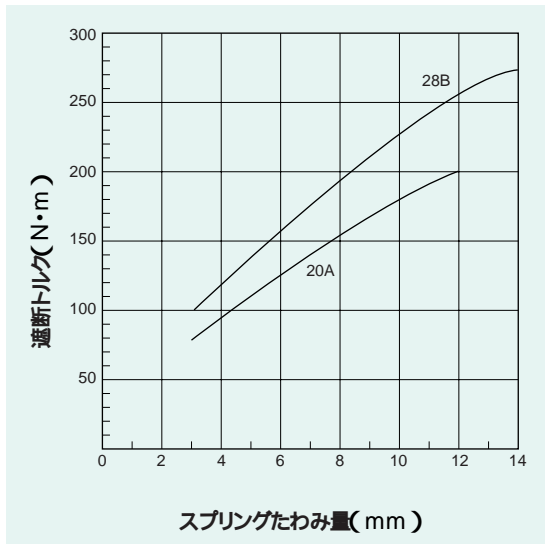


図8TR 1

トルク特性図

図8TR 2



寸法表

表8TR 1

型 式	遮断トルク調整範囲 (N·m)	X (mm)	Ymax (mm)	Z (mm)
8TR-20A	80 ~ 200	2.0	12.0	0
-28B	100 ~ 280	2.0	14.0	2.3

特性表

表8TR 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	0.3
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.	1200
ハブ慣性モーメント	kg·m <sup>2</sup>	1.7 × 10 <sup>-2</sup>
ボス慣性モーメント	kg·m <sup>2</sup>	1.5 × 10 <sup>-3</sup>
質 量	kg	6.5

(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。
- 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。

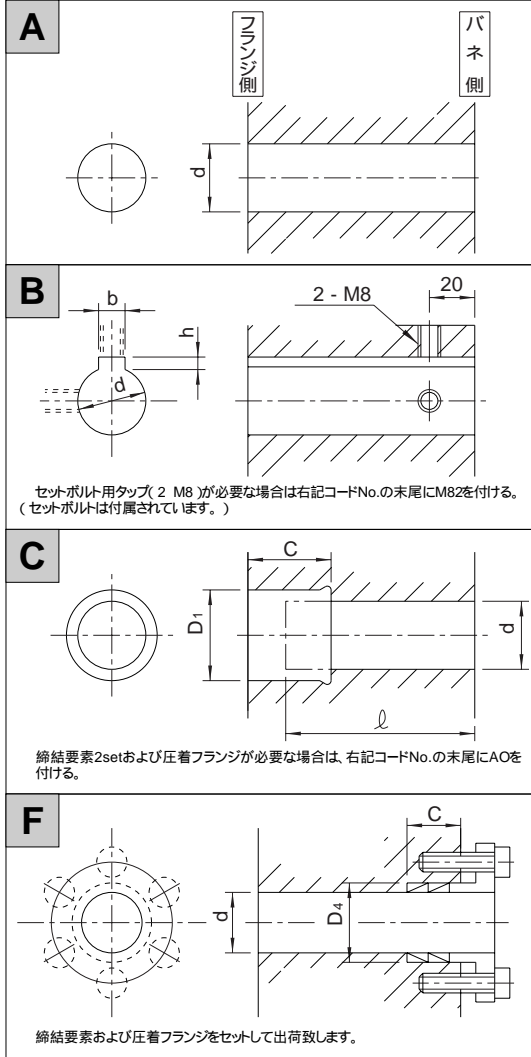
X : 過負荷が作用すると、過負荷検出パネルがXmm移動します。この移動を利用して、検出スイッチを用い、運転の制御をしてください。

(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。

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8TR 3



### 軸穴形状コード一覧表

(単位:mm) 表8TR 3

No.	d		コード No.		
	1	30H 7		08TR-30H 7	
2	32H 7		-32H 7		
3	35H 7		-35H 7		
4	40H 7		-40H 7		
5	45H 7		-45H 7		
No.	d	b × h	コード No.		
	1	30H 7	8Js9 × 3.3	08TR-30K 8 J	
2	"	10Js9 × 3.3	-30K 10J		
3	32H 7	"	-32K 10J		
4	35H 7	"	-35K 10J		
5	38H 7	"	-38K 10J		
6	40H 7	12Js9 × 3.3	-40K 12J		
7	45H 7	14Js9 × 3.8	-45K 14J		
No.	d	D <sub>1</sub>	C	ℓ	コード No.
	1	30H 7	35H 7	32	50
2	32H 7	36H 7	"	"	-S 323632
3	35H 7	40H 8	34	"	-S 354034
4	38H 7	44H 8	"	"	-S 384434
5	40H 7	45H 8	36	"	-S 404536
6	45H 7	52H 8	40	"	-S 455240
No.	d	D <sub>4</sub>	C	コード No.	
	1	30H 7	35H 7	16	08TR-G 303516 B0
2	32H 7	36H 7	"	-G 323616 B0	
3	35H 7	40H 8	18	-G 354018 B0	
4	38H 7	44H 8	"	-G 384418 B0	
5	40H 7	45H 8	20	-G 404520 B0	

(注) 上記コードは標準的な穴加工例です。取付軸長さℓとジュンリングのセット数により、穴グリ深さが決まります。

### オプション

#### 軸取付フランジ

コード No.)

**08TR-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8TR 4

軸径 dH7 (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
30 <sup>+0.021</sup> / <sub>+0.0</sub>	17	343	14
35 <sup>+0.025</sup> / <sub>+0.0</sub>	19	382	14
40 <sup>+0.025</sup> / <sub>+0.0</sub>	19	578	14
45 <sup>+0.025</sup> / <sub>+0.0</sub>	25	833	34

ボルトの締付トルクは、DIN912-10.9に従ってください。

図8TR 4

