

□ 選定

◎ 一般選定

◆ 選定に必要な使用条件

- (1) 1日の稼働時間
- (2) 負荷の性質と原動機の種類
- (3) 伝達動力kWと回転数r/minまたはトルクN・m {kgf・m}
- (4) 両軸の外径

◆ 選定方法

- (1) 使用条件により、右表の使用係数表から使用係数を求めます。
- (2) 伝達動力(またはトルク)に使用係数を掛けて、補正伝達動力(または補正トルク)を求めます。
- (3) 使用回転数で、補正伝達動力または(補正トルク)を満足するカップリングを伝動能力表から選びます。
- (4) 必要とする軸径が、選定されたカップリングの最大軸径を超える場合は、1サイズ大きいカップリングを採用します。
- (5) 低速回転では、標準キーを使用すると面圧が過大になることがありますので、キーの面圧を計算して、特殊キーやスプラインの採用が必要かどうか検討してください。
- (6) モータ直結の場合のカップリングの選定については、下表のモータ直結の選定表を参照ください。

◇ モータ直結の場合

モータkW (4P) kW	モータ軸径 mm	形番
0.1	11	KC3012
0.2	11	KC3012
0.4	14	KC3012
0.75	19	KC4012
1.5	24	KC4014
2.2	28	KC4014
3.7	28	KC4014
5.5	38	KC5016
7.5	38	KC5016
11	42	KC5018
15	42	KC5018
22	48	KC6018
30	55	KC6018
37、45	60	KC6022

- ① 1. モータは新規格全閉外扇形E種、B種、F種です。
2. ※は2Pモータには対応できません。
3. 一般的な負荷(使用係数1~1.5)を対象とする選定表です。

◇ 使用係数(SF)表

負荷の性質	原動機の種類		
	電動機 タービン	蒸気機関 ガソリン機関 (4気筒以上)	ディーゼル機関 ガス機関
変動小、衝撃小、始動トルク小、逆転なし	1.0	1.5	2.0
変動中位、衝撃中位、逆転なし(最も一般の場合)	1.5	2.0	2.5
変動大、衝撃大、負荷中逆転、負荷中始動	2.0	2.5	3.0

- ① チェーンカップリングの運転時間による割増し(但し50r/min以上の時)
8時間以上~16時間/1日 ———— 0.5
16時間以上/1日 ———— 1.0

〈参考〉トルク・伝達動力・回転数の関係

$$T = \frac{60000 \times P}{2\pi \times n} \quad \left\{ T = \frac{974 \times P}{n} \right\}$$

T: トルク N・m {kgf・m}

P: 伝達動力 kW

n: 回転数 r/min

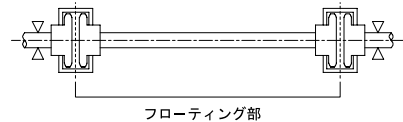
◆ 使用可能雰囲気温度

-10℃~60℃

上記温度範囲外でご使用の場合にはご相談ください。

◎ 特殊取付け：フローティングシャフトタイプ

装置間に距離があり、角度誤差なしの水平運転であれば、使用条件を制限する事により、標準品を下図のようにフローティングシャフトタイプでご使用いただけます。



◆ 使用条件の制限

- (1) 水平使用であること。
- (2) 逆転は無いこと。但し、完全停止後ならば可。
- (3) 取付け誤差は、角度誤差 $\alpha=0.5^\circ$ 以下
平行誤差 ϵ =チェーンピッチの1%以下
- (4) 最高使用回転数、フローティング部許容荷重は、下表以下であること。
- (5) 軸長さ、軸径については、一般機械部品同等で検討のこと。
- (6) 許容伝達トルクは、標準通りです。

◇ 許容質量と回転数

形番	フローティング部許容質量kg	最高使用回転数r/min
KC3012	19	250
KC4012	36	250
KC4014	35	200
KC4016	35	200
KC5014	62	150
KC5016	62	150
KC5018	61	150
KC6018	83	100
KC6020	81	100
KC6022	79	100
KC8018	136	50
KC8020	132	50
KC8022	128	50

◇伝動能力表

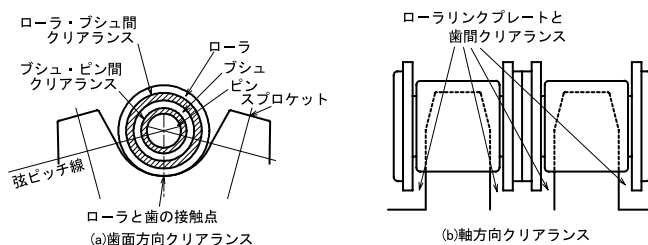
(単位 kw)

チェーン カップリング No.	最大 軸径 mm	50rpm以下 の許容伝動 トルク kgf.m	毎分回転数																							
			1	5	10	25	50	100	200	300	400	500	600	800	1000	1200	1500	1800	2000	2500	3000	3600	4000	4800	5200	6000
KC3012	16	10.2	0.01	0.05	0.11	0.26	0.52	0.79	1.21	1.58	1.89	2.26	2.58	3.19	3.88	4.41	5.35	6.25	6.73	8.12	9.44	11.0	12.0	14.0	14.8	16.7
KC4012	22	22.2	0.02	0.11	0.22	0.58	1.15	1.73	2.63	3.46	4.15	4.96	5.67	5.67	8.53	9.68	11.6	13.7	14.8	17.9	20.7	24.1	26.3	30.8		
KC4014	28	30.2	0.03	0.16	0.32	0.79	1.58	2.36	3.59	4.72	5.66	6.77	7.72	7.72	11.64	13.21	15.8	18.7	20.2	24.4	28.3	32.9	35.9	42.1		
KC4016	32	39.4	0.04	0.21	0.41	1.03	2.06	3.09	4.69	6.17	7.41	8.85	10.1	10.1	15.3	17.3	21.0	24.4	26.3	31.9	37.0	43.0	46.9	54.9		
KC5014	35	57.4	0.06	0.30	0.60	1.50	3.00	4.48	6.80	8.95	10.7	12.8	14.7	14.7	22.1	25.1	30.0	35.4	38.3	46.2	53.6	62.4				
KC5016	40	75.0	0.08	0.39	0.78	1.95	3.91	5.86	8.92	11.7	14.1	16.8	19.2	23.8	28.9	32.9	39.9	46.4	50.0	60.6	70.4	81.6				
KC5018	45	95.0	0.10	0.50	0.99	2.48	4.95	7.43	11.3	14.9	17.8	21.3	24.4	30.1	36.6	41.6	50.5	58.8	63.4	76.8	89.2					
KC6018	56	179	0.18	0.93	1.87	4.67	9.33	14.0	21.3	28.0	33.6	40.1	45.9	56.8	69.1	78.4	95.2	111	120	145						
KC6020	61	202	0.20	1.00	2.10	5.30	10.5	15.7	24.0	31.5	37.9	45.2	51.7	64.0	77.9	88.0	107	125	135	163						
KC6022	71	242	0.25	1.25	2.51	6.31	12.5	18.8	28.6	37.7	45.3	54.1	61.9	76.5	93.1	105	128	149	161	195						
KC8018	80	396	0.41	2.07	4.14	10.3	20.7	31.0	47.2	62.1	74.5	89.0	101	126	153	174	211	246	265							
KC8020	86	463	0.50	2.40	4.80	12.0	24.1	36.2	54.9	72.5	86.6	104	119	147	179	203	246	246	309							
KC8022	100	570	0.59	2.96	5.93	14.8	29.6	44.5	67.2	89.0	106	127	146	180	219	249	302	352	379							
KC10020	110	896	0.93	4.66	9.33	23.3	46.6	70.0	106	140	168	200	229	283	345	392	476	554								
※KC12018	125	1,350	1.40	7.02	14.0	35.1	70.2	105	160	210	252	302	345	426	519	590	716									
※KC12022	140	1,750	1.81	9.07	18.1	45.3	90.7	136	206	272	326	390	446	551	671	762										
KC16018	160	2,920	3.03	15.1	30.3	75.8	151	227	345	455	546	652	746	922	1122											
KC16022	200	4,260	4.43	22.1	44.3	110	221	333	506	655	799	954	1090	1090	1640											
潤滑形式			I			II			III																	

*潤滑形式 (III) は必ずケースをつけてください。その他 (I)、(II) などの潤滑方法については潤滑の項をご参照ください。

*※は標準品です。

□各部のクリアランスがミスアライメント (取付誤差) を吸収します。



◇許容ミスアライメント

形番	KC3012	KC4012	KC4014	KC4016	KC5014	KC5016	KC5018	KC6018	KC6020	KC6022
許容平行誤差 (ε) mm	0.254	0.254	0.254	0.254	0.318	0.318	0.318	0.381	0.381	0.381
許容角度誤差 (α) °	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

形番	KC8018	KC8020	KC8022	KC10020	KC12018	KC12022	KC16018	KC16022
許容平行誤差 (ε) mm	0.508	0.508	0.508	0.635	0.762	0.762	1.016	1.016
許容角度誤差 (α) °	1	1	1	1	1	1	1	1

○潤滑

チェーンカップリングの潤滑は、使用回転数により3つの形式に分れます。(伝動能力表参照)

- ◆潤滑形式I…定期的に(1か月に1度)グリースを塗る。
- ◆潤滑形式II…定期的に(1週間に1度)グリースを塗る。またはケースを付けグリースを充填する。
- ◆潤滑形式III…ケースを付けグリースを充填する。
特に潤滑形式IIIについては、グリースが遠心力のためにケース内壁に押し付けられ、潤滑性能が劣化しやすいので、機械的安定性が優れ潤滑性能のよいグリースを使用してください。下記銘柄をおすすめします。

メーカー	グリース名称
片山チェン(株)	A1マルチBSグリースEP No.2
モービル石油(株)	モービラックス EP No.1、またはNo.2
日本グリース(株)	ニグタイト LY No.1、またはNo.2
新日本石油(株)	1号、または2号エピノックグリース
昭和シェル石油(株)	アルバニア EP No.1、またはNo.2 サンライトグリース EP No.1、またはNo.2
エッソ・スタンダード石油(株)	ビーコン EP No.1、またはNo.2
コスモ石油(株)	コスモグリースダイナマックス EP No.1、またはNo.2

◇潤滑形式(III)のグリース取換え時期

使用条件	取換え時期	
	最初の取換え	2回目以後の取換え
最高回転数の1/2以上の回転数で使用するとき	1,000時間	2,000時間
最高回転数の1/2以下の回転数で使用するとき	2,000時間	4,000時間

グリース充填量(所要量)は次のようになります。
下記のような量を充填した時は、運転当初わずかなグリースの洩れがありますが、間もなく安定し以後ほとんど洩れなくなります。

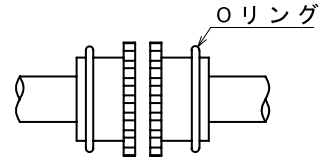
◇グリース充填量

形番	充填量 kg	形番	充填量 kg
KC3012	0.05	KC6022	0.5
KC4012	0.09	KC8018	0.8
KC4014	0.10	KC8020	1.0
KC4016	0.12	KC8022	1.0
KC5014	0.15	KC10020	1.7
KC5016	0.18	KC12018	3.3
KC5018	0.25	KC12022	4.3
KC6018	0.4	KC16018	8.3
KC6020	0.5	KC16022	10.0

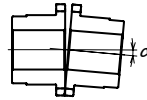
○取付け

チェーンカップリングは、芯出しが少々不正確でも両軸を連結することができますが、芯出し誤差があまり大きいと軸受けを傷め、カップリングの寿命を短くします。できるだけ正しい芯出しが機械を保護し、より長くカップリングを使っていただけます。

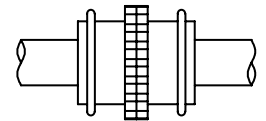
- (1) 軸に取付ける前にOリングを必ずスプロケットのボスにはめておきます。



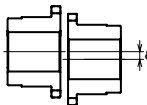
- (2) スプロケットの側面を密着させ角度誤差を修正します。



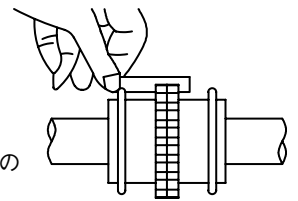
許容誤差 $\alpha = 1^\circ$ まで



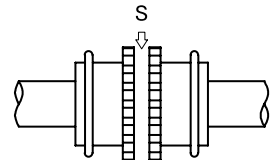
- (3) 直定規を2個のスプロケットの歯にあてがい偏心を修正します。



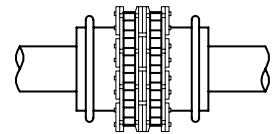
許容誤差 $\epsilon =$
チェーンピッチの
2%以下



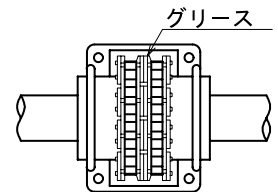
- (4) 両スプロケットの間をS寸法(寸法表参照)にしてスプロケットをセットボルトで固定します。



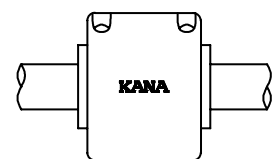
- (5) 両スプロケットの間とチェーンにグリースを塗り、両スプロケットに巻き付け継手ピンで止めます。



- (6) ケースの両側に所定量のグリースを入れます。

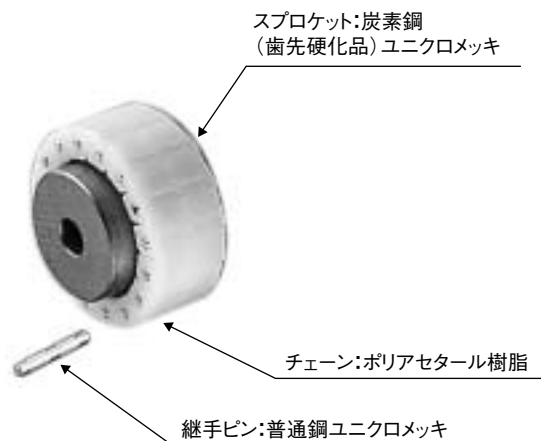


- (7) 最後に4本のボルトで、しっかりと取付けます。また高速回転や厳しい振動の有る機械ではボルトにゆるみ止め剤を塗ってからケースを締付けてください。



① 伝動能力表の最高回転数の1/3以上(太線より右側)で使用する場合は取付けは $\alpha=0.5^\circ$ 以下、 ϵ =チェーンピッチの1%以下にしてください。

ポリーション・フリー（無潤滑でクリーン） エンプラチェーンカップリング



CE400シリーズエンプラチェーンカップリングは、
ラフな環境条件において幅広く使用できます。

- ◆使用温度 $-5^{\circ}\text{C} \sim +65^{\circ}\text{C}$
- ◆許容角度誤差 $10^{\text{T}} \sim 19^{\text{T}} \quad \alpha = 1^{\circ}$
 $20^{\text{T}} \sim 30^{\text{T}} \quad \alpha = 0.5^{\circ}$
- ◆許容偏心誤差 $\epsilon = 0.12\text{mm}$
- ◆軸端遊動誤差 $et = 1.5\text{mm}$

潤滑不要

エンプラの特長である自己潤滑性により、グリース等の給油は不要。

クリーンな伝動

潤滑不要だから、グリースによるホコリなどの汚れを付着させません。
食品、包装、繊維、物流機械等汚れや錆を嫌う所に最適。

軽量で静粛な伝動

金属製のカップリングと比べて、軽量で静かな伝動。

安全な伝動

外周表面がスムーズな曲線に仕上がっているので安全。
カバー等の取り付けも不要。

フレキシブルな伝動

チェーンとスプロケットのクリアランスにより、取り付け時の
許容ミスアライメントが大きく、芯出しが容易。
取り付け、取り外しがピン1本の抜き差しだけで簡単。

□選 定

1. 選定に必要な使用条件

- 1) 1日の稼働時間
- 2) 負荷の性質と原動機の種類
- 3) 伝動kw 又は、トルク N・m {kgf・m} と回転数 r/min
- 4) 両軸の軸径
- 5) 取付けスペース
- 6) 取付け角度誤差、偏芯誤差、軸端遊動誤差
- 7) 使用環境 (温度、錆、その他)

- 4) 必要とする軸径が、選定されたカップリングの最大軸径を超える場合は、1 サイズ大きいカップリングを採用します。
- 5) 低速回転では、標準キーを使用すると面圧が過大になることがありますので、キーの面圧を計算して、特殊キーやスプラインの採用が必要かどうか検討して下さい。

2. 選定方法

- 1) 使用条件により、下表の使用係数表より使用係数を求めます。
- 2) 伝動 kw (又はトルク) に使用係数表を乗じて、補正 kw (又は補正トルク) を求めます。
補正 kw = 伝動 kw × 使用係数
- 3) 使用回転数で、補正 kw (補正トルク) を満足するカップリングを伝動能力表より選びます。

トルク・伝動能力・回転数の関係

$$T = \frac{60,000 \times P}{2\pi \cdot n} \quad \left\{ T = \frac{974 \times P}{n} \right\}$$

T : トルク N・m {kgf・m}
P : 伝動能力 kW
n : 回転数 f/min

◇使用係数表

原 動 機 の 種 類			負 荷 の 性 質
電 動 機 タービン	蒸 気 機 関 ガソリン機関 (4気筒以上)	ディーゼル機関 ガ ス 機 関	
1.0	1.5	2.0	変動小、衝撃小、始動トルク小、逆転なし コンベヤ、攪はん機、繊維機械
1.5	2.0	2.5	変動中位、衝撃中位、逆転なし(最も一般の場合) 変減速機、バケットエレベータ、製材機等
2.0	2.5	3.0	変動大、衝撃大、負荷中逆転、負荷中始動、 コンプレッサー、クラッシャー、トラクター、ウインチ等

◇伝動能力表

(単位 kW)

カップ リング No.	最大 軸径 φd mm	100r/min 以下の 許容伝達 トルク kgf・m	毎 分 回 転 数 r/min																	
			100	200	300	400	500	600	700	800	900	1200	1500	1800	2000	2500	3000	3500	4000	5000
CE410	18	2.1	0.27	0.5	0.8	1.1	1.3	1.5	1.6	1.8	1.9	2.3	2.6	2.9	3.1	3.6	4.1	4.6	5.0	5.8
CE411	20	3.1	0.32	0.6	1.0	1.3	1.6	1.8	2.0	2.1	2.3	2.7	3.1	3.5	3.8	4.4	4.9	5.6	6.0	7.0
CE412	22	3.7	0.38	0.8	1.1	1.5	1.9	2.1	2.3	2.5	2.7	3.3	3.7	4.2	4.6	5.2	5.9	6.7	7.1	8.4
CE413	25	4.4	0.45	0.9	1.3	1.8	2.2	2.5	2.7	3.0	3.2	3.8	4.4	4.9	5.3	6.1	6.9	7.8	8.4	9.8
CE414	28	5.0	0.52	1.0	1.6	2.1	2.6	2.9	3.2	3.4	3.7	4.4	5.1	5.7	6.1	7.0	7.9	9.1	9.6	11.3
CE415	30	5.7	0.59	1.2	1.8	2.4	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	5.1	5.8	6.5	7.0	8.1	9.3	10.4	11.1	13.0
CE416	32	6.6	0.67	1.3	2.0	2.7	3.4	3.8	4.1	4.5	4.8	5.7	6.6	7.4	7.9	9.2	10.4	11.7	12.6	—
CE417	35	7.4	0.76	1.5	2.3	3.1	3.8	4.2	4.7	5.0	5.4	6.5	7.4	8.4	9.0	10.3	11.7	13.2	14.2	—
CE418	40	8.3	0.85	1.7	2.6	3.4	4.3	4.8	5.2	5.6	6.1	7.3	8.4	9.4	10.0	11.6	13.1	14.9	15.9	—
CE419	40	9.2	0.95	1.9	2.8	3.8	4.7	5.3	5.8	6.3	6.8	8.1	9.3	10.5	11.2	12.9	14.6	16.5	—	—
CE420	45	10.2	1.1	2.1	3.2	4.2	5.3	5.9	6.4	7.0	7.5	9.0	10.3	11.6	12.4	14.4	16.2	18.4	—	—
CE421	45	11.3	1.2	2.3	3.5	4.6	5.8	6.5	7.1	7.9	8.2	9.9	11.4	12.8	13.7	15.8	17.8	20.2	—	—
CE422	50	12.3	1.3	2.5	3.8	5.1	6.4	7.1	7.8	8.5	9.1	10.8	12.4	14.0	15.0	17.4	19.6	22.1	—	—
CE423	50	13.5	1.4	2.8	4.2	5.6	7.0	8.1	8.5	9.2	9.9	11.8	13.6	15.3	16.4	19.0	21.5	—	—	—
CE424	42	14.7	1.5	3.0	4.5	6.0	7.6	8.5	9.3	10.0	10.8	12.9	14.8	16.7	17.9	20.6	23.3	—	—	—
CE425	42	16.0	1.6	3.3	4.9	6.6	8.2	9.1	10.0	10.8	11.7	13.9	16.1	18.0	19.4	22.3	25.2	—	—	—
CE426	42	17.3	1.8	3.6	5.3	7.1	8.9	9.9	10.8	11.7	12.6	15.1	17.4	19.5	20.9	24.2	27.2	—	—	—
CE427	42	18.5	1.9	3.8	5.7	7.7	9.6	10.7	11.7	12.7	13.6	16.3	18.7	21.0	22.6	26.0	—	—	—	—
CE428	42	20.0	2.1	4.1	6.2	8.3	10.3	11.5	12.6	13.6	14.7	17.5	20.2	22.6	24.2	28.0	—	—	—	—
CE429	42	21.4	2.2	4.4	6.6	8.9	11.1	12.3	13.5	14.7	15.7	18.8	21.6	24.3	26.0	29.9	—	—	—	—
CE430	42	23.0	2.4	4.7	7.1	9.5	11.8	13.2	14.4	15.7	16.8	20.1	23.1	26.0	27.8	32.2	—	—	—	—

□カップリングの取付け

取付け時の芯出しは、カップリングをより長期間にご使用していただくために、出来るかぎり正確に行ってください。

1. カップリングスプロケット間の隙を7.2mmにして、両スプロケットをセットスクリュウで固定します。
2. 角度誤差は(10^T~19^T) $\alpha=1.0^\circ$ まで許容しますが、取付け時には $\alpha=0.5^\circ$ 以内になるように芯出しをして下さい。下図1のように、すきまゲージによりA、B、C、Dの4ヶ所の位置をチェックして角度誤差を修正して下さい。A-C間の誤差より垂直方向の角度誤差、B-D間の誤差より水平方向の角度誤差を修正して下さい。
3. 偏芯誤差は、直定期等にて両方のスプロケットの歯底部に合わせてチェックして下さい。偏芯誤差の修正は、下図2のように最低2ヶ所(90°)にて行って下さい。

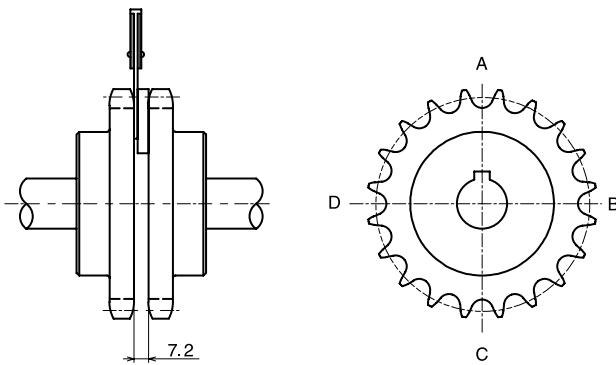


図1

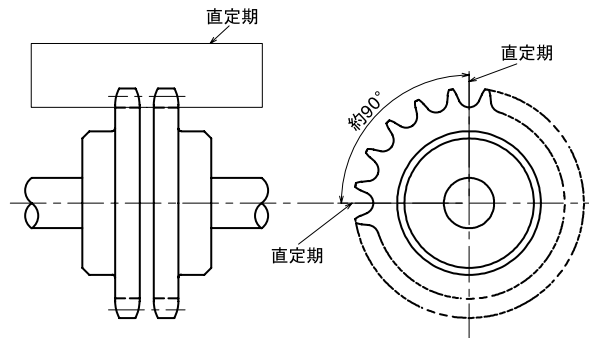


図2

4. チェーンを巻き付け、継手ピンで止めます。芯出しが確実にされていたら、スムーズに取付けることができます。

□取外し

まずカップリングにトルクがかかっていないのを確認して下さい。確認後、ピンを抜いて(どのピンでもよい)、チェーンとスプロケットを取外して下さい。

□使用上の注意

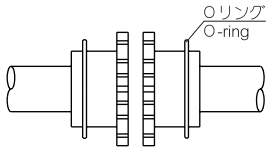
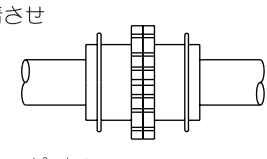
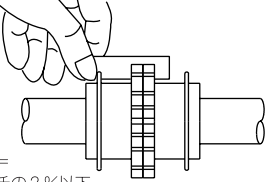
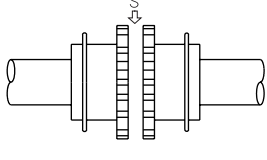
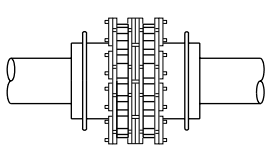
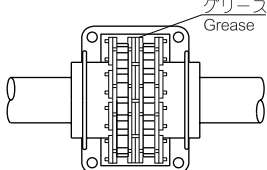
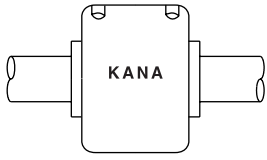
カップリングは、伝動能力表のトルク、回転数、kW以内でご使用下さい。万一、弊社のカップリングチェーンが破損した場合でも、破片が飛散しないような安全カバーを貴社にて装備されることをおすすめします。

チェーンカップリングの取付方法

How to install the chain coupling

チェーンカップリングは、芯出しが少々悪くても両軸を連結することができます。芯出し誤差があまり大きいと軸受を傷め、カップリングの寿命を短くします。できるだけ正しい芯出しがあなたの機械を保護し、より長くカップリングを使っただけれます。

The chain coupling can be used to connect even when alignment is not satisfactory. However excessive misalignment causes damage to the bearing, resulting in shortening of service life of the coupling. Ensure accurate alignment for longer service life of your machine and the coupling.

<p>1 軸に取付ける前にOリングを必ずスプロケットのボスにはめておきます。</p>		<p>Be sure to fit the O-ring to the boss of sprocket before fitting the sprocket to the shaft.</p>
<p>2 スプロケットの側面を密着させ角度誤差を修正します。</p>	 <p>許容誤差 $\alpha = 1^\circ$ まで</p>	<p>Close fit the side faces of sprockets to each other, and correct the angle. Allowable deviation "α" : 1°</p>
<p>3 直定規を2個のスプロケットの歯にあてがい偏心を修正します。</p>	 <p>許容誤差 $\varepsilon =$ チェーンピッチの2%以下</p>	<p>Apply a square to the teeth of two sprockets, and correct disalignment. Allowable deviation "ε" : less than 2% of chain pitch.</p>
<p>4 両スプロケットの間をS寸法(寸法表参照)にしてスプロケットをセットボルトで固定します。</p>		<p>Set the space between both sprockets to "S" (refer to the table of dimensions) and fix the sprockets with setting bolts.</p>
<p>5 両スプロケットとの間とチェーンにグリースを塗り、両スプロケットに巻き付け継手ピンで止めます。</p>		<p>Apply grease to both sprockets and chain, wind chain around the sprockets, and fix with joint pin.</p>
<p>6 ケースの両端に所定量のグリースを入れます。</p>		<p>Fill the specific amount of grease at the both sides of case.</p>
<p>7 最後に4本のボルトで、しっかりと取付けます。又高速回転や厳しい振動のある機会ではボルトにゆるみ止め剤を塗ってからケースを締付けてください。</p>		<p>Finally fix the case tightly with 4 bolts. When installing the chain coupling to the machine which runs with high speed or to the machine which causes intensive vibration, fix the case after applying thread-locking agent.</p>

(注) 当社カタログ伝動能力表の最高回転数の1/3以上(太線より右側)で使用する場合の取付は $\alpha = 0.5^\circ$ 以下、 $\varepsilon =$ チェーンピッチの1%以下にしてください。

Note : In the case where real revolution is higher than 1/3 of maximum revolutions stated in the transmission capacity table (at right side of thick line) shown in our catalog, " α " should less than 0.5° and " ε " should be less than 1%.

●カップリング本体すきま “S”
(Proper spacing “S”)

チェーンカップリング No. (Coupling No.)	本体すきま寸法 “S” (Proper spacing “S”)	
	インチ (Inch)	(mm)
KC-3012	0.20	5.2
KC-4012 ~ 4016	0.29	7.4
KC-5014 ~ 5018	0.38	9.7
KC-6018 ~ 6022	0.45	11.5
KC-8018 ~ 8022	0.60	15.2
KC-10020	0.74	18.8
KC-12018 ~ 12022	0.89	22.7

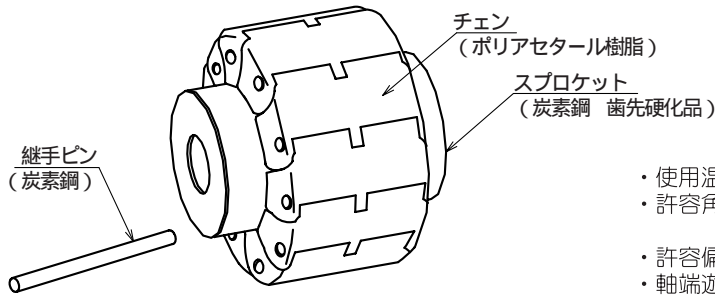
●グリース充填量
(AMOUNT OF GREASE)

チェーンカップリング No. (Coupling No.)	グリース充填量 (Amount of Grease) (kg)	チェーンカップリング No. (Coupling No.)	グリース充填量 (Amount of Grease) (kg)
KC-3012	0.075	KC-8020	1.0
KC-4012	0.12	KC-10020	1.7
KC-4016	0.17	KC-12018	3.5
KC-5016	0.25	KC-12020	4.5
KC-5018	0.25	KC-16018	8.0
KC-6018	0.4	KC-16020	9.5
KC-6022	0.5	KC-20018	12
KC-8018	0.8	KC-20020	15

KANA

エンプラチェンカップリング 取扱説明書

CE400シリーズエンプラチェンカップリングは、ラフな環境条件において幅広く使用できます。

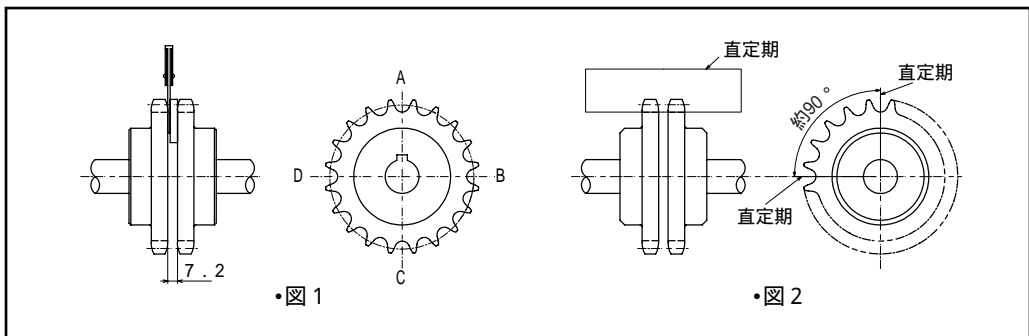


- ・使用温度 $-5^{\circ}\text{C} \sim +65^{\circ}\text{C}$
- ・許容角度誤差 $10\text{T} \sim 19\text{T} \quad \alpha = 1^{\circ}$
 $20\text{T} \sim 30\text{T} \quad \alpha = 0.5^{\circ}$
- ・許容偏芯誤差 $\epsilon = 0.12\text{mm}$
- ・軸端遊動誤差 $e f = 1.5\text{mm}$

■カップリングの取付け

取付け時の芯出しは、カップリングをより長時間ご使用していただくために、出来るかぎり正確に行ってください。

1. カップリングスプロケット間の隙間を7.2mmにし、両スプロケットをセットスクリウで固定します。
2. 角度誤差は(10T~19T) $\alpha = 1.0^{\circ}$ まで許容しますが、取付け時には $\alpha = 0.5^{\circ}$ 以内になるように芯出しをして下さい。
下図1のように隙間ゲージによりA・B・C・Dの4ヶ所の位置をチェックして、角度誤差を修正して下さい。
3. 偏芯誤差は、直定規等にて両方のスプロケットの歯底部に合わせてチェックして下さい。
偏芯誤差の修正は下図2のように最低2ヶ所(90°)にて行って下さい。
4. チェンを巻き付け、継手ピンで止めます。
芯出しが確実にされていたら、スムーズに取り付けることが出来ます。



■取り外し

まずカップリングにトルクがかかっていないのを確認して下さい。確認後、ピンを抜いて(どのピンでもよい)、チェンとスプロケットを取り外して下さい。

■使用上の注意

カップリングは、伝動能力トルク、回転数、kW以内でご使用下さい。万一、弊社のカップリングチェーンが破損した場合でも、破片が飛び散らないような安全カバーを貴社にて装備されることをお勧めします。

片山チェーン株式会社