



毎度ご下命を賜わりありがとうございます

ジョーフレックスカップリング の取付方法

株式会社 椿本チエイン

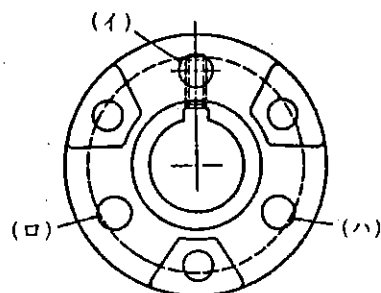
できるだけ正しい芯出しがあなたの機械を保護し、より長くカップリングを使っただけです。

① キー溝およびセットボルト穴の加工

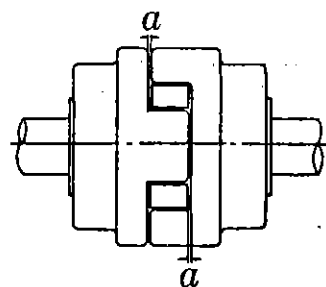
キー溝およびセットボルト穴の位置は継手本体の緩衝ゴムはめあい部にある3個の穴(イ,ロ,ハ)のうちいずれかの穴の中心と、軸穴の中心を結ぶ線上にくるようにしてください(第1図参照)

② 取 付 要 領

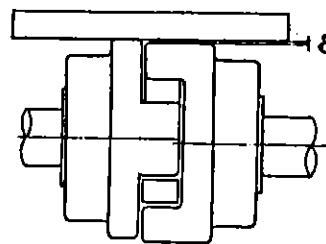
1. 両方の軸に継手本体とキーをはめます。
2. 1項でとりつけた継手本体の片側に緩衝ゴムをはめます。
3. 両方の継手本体を爪の端面と緩衝ゴム端面が同一平面になるよう軸上を移動させてください。
4. この時第2図のように、 a 部寸法が円周上均等になるようにセットしてください。 a 寸法は第1表の値になるようにしてください。
5. 第3図のようにストレートエッジを継手本体の外周部の90°離れた2カ所にあて、偏心誤差 ϵ を第1表の範囲内におさえてください。
6. 最後に六角棒スパナでセットボルトをしっかりと締めつけてください。



1 図



2 図



3 図

第 1 表

単位 mm

項目 \ 型番	CJ02	CJ05	CJ14	CJ24
a	1.5	1.5	1.5	1.5
ϵ	0.1	0.1	0.2	0.3

③ 注 意 事 項

1. 使用個所の温度は50℃以下でご使用ください。
2. 含酸素溶剤(アセトン、ケトン等)がゴムにかからないようにしてください。
3. CJ02の軸との固定は通常、キーを用いずセットボルトをご使用ください。
4. 継手本体は亜鉛ダイカスト製ですから軸穴加工等機械加工時には受傷しないようご注意ください。

ジョーフレックスカップリング取扱い説明書

毎度ご下命を賜りありがとうございます

ジョーフレックスカップリングは芯出し誤差が大きいと軸受をいためたり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ていただけます。

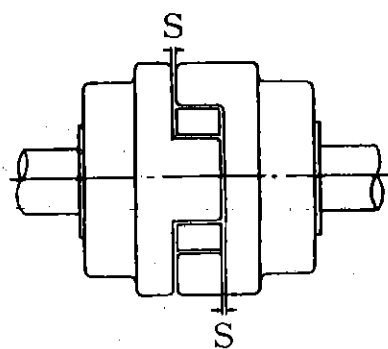
① 取 付 要 領

1. 両方の軸に継手本体とキーをはめます。
2. 1項で取付けた継手本体の片側に緩衝ゴムをはめます。
3. 両方の継手本体を爪の端面と緩衝ゴム端面が同一平面になるよう軸上を移動させてください。
4. この時第1図のように、S部寸法が円周上均等になるようにセットしてくださいS寸法は第1表の値になるようにしてください。
5. 第2図のようにストレートエッジを継手本体の外圍部の90°離れた2ヵ所にあて、偏芯誤差 ϵ を第1表の範囲内にしてください。
6. 最後に六角棒スパナでセットボルトをしっかり締めつけてください。

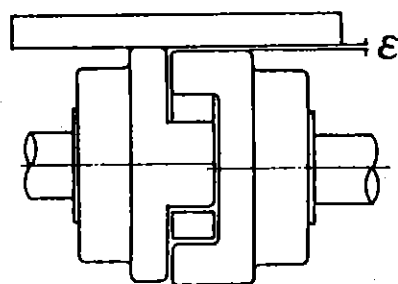
第 1 表

単位 mm

	C J 50	C J 112	C J 160
S	1.0	1.0	1.0
ϵ	0.3	0.3	0.4



1 図



2 図

② 注 意 事 項

1. 使用場所の温度は50℃以下でご使用ください。
2. 含酸素溶剤(アセトン、ケトン等)がゴムにかからないようにしてください。