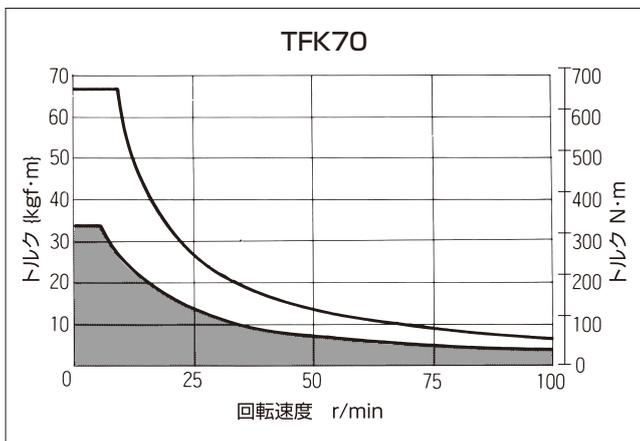
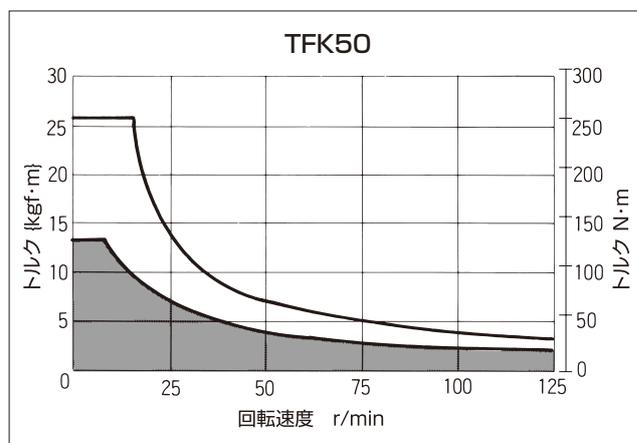
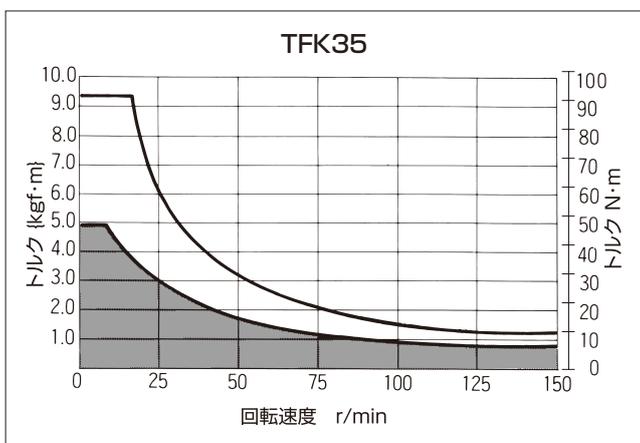
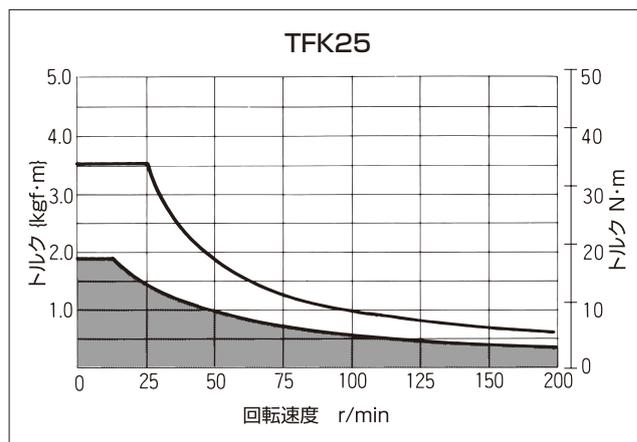
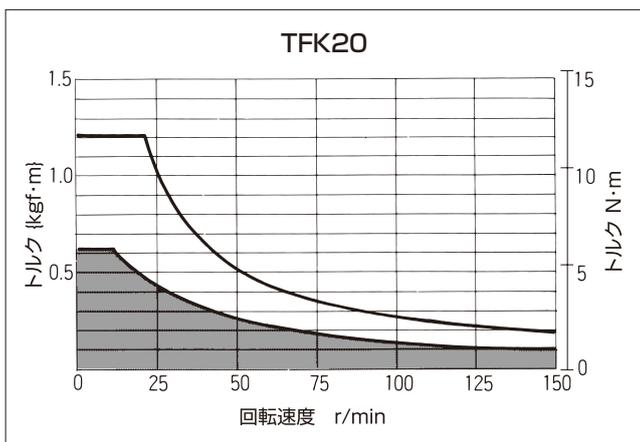


T - N 曲線図 { } は参考値です。



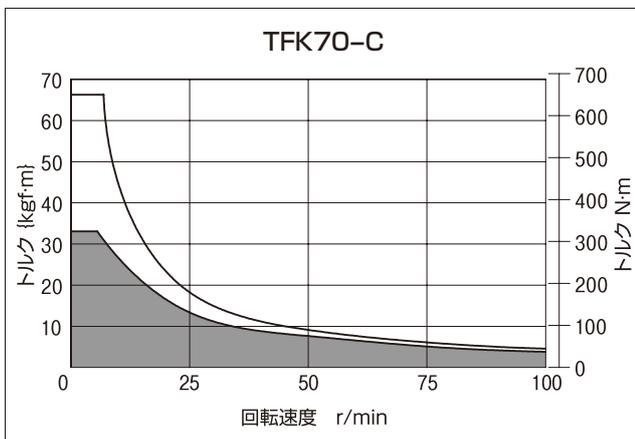
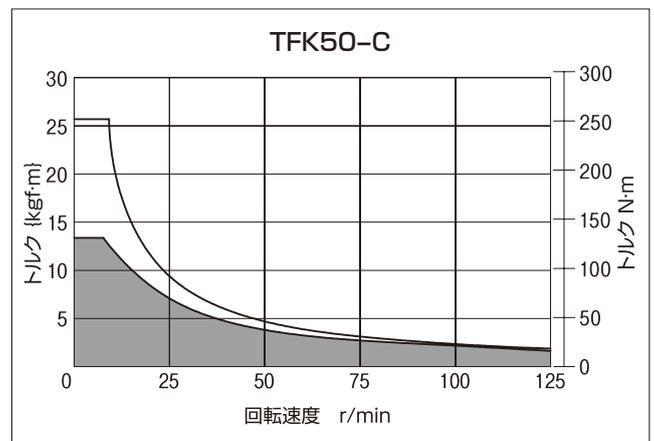
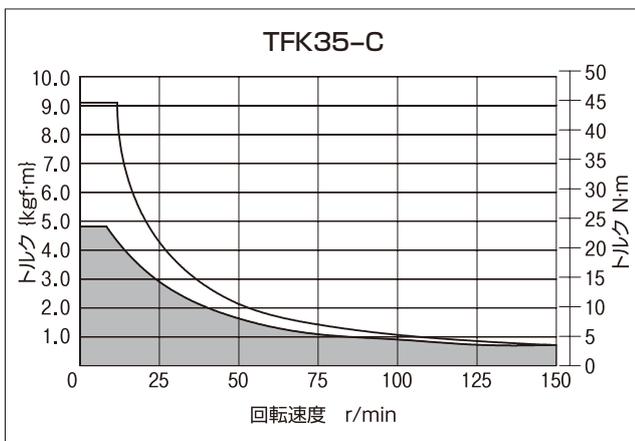
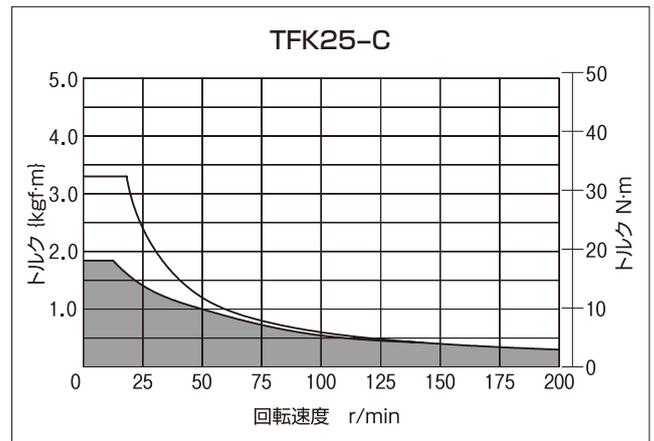
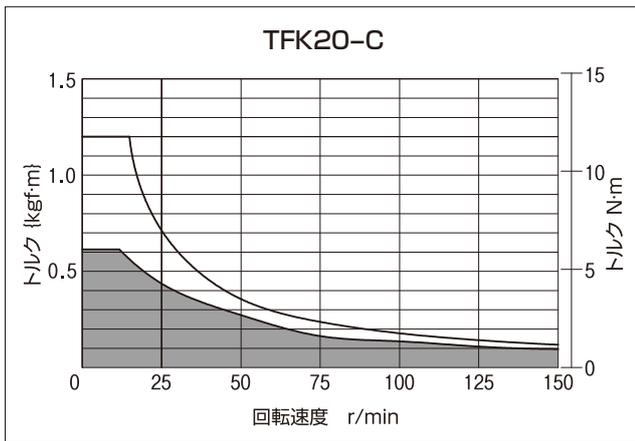
注) T-N 曲線図はトルクキーパーの許容温度を基準にしています。

より安定したスリップトルクが必要な場合は  部以内の条件での使用をお奨めします。

ただし、回転速度が 30r/min 以下の場合スティックスリップ現象が発生し、トルクが安定しない場合がありますのでご注意ください。

スティックスリップ現象とは、摩擦面が止まったり、すべったりを繰り返す現象です。

T - N 曲線図 { } は参考値です。



取扱 1

1. トルクキーパーはすべて下穴で出荷されます。ボスの軸穴加工は分解後に行ってください。
軸穴加工については 96 頁をご参照ください。
2. 2 個以上のトルクキーパーを分解する場合は、部品が入替わらないようにご注意ください。組立時は必ず出荷時と同じ部品で組立ててください。

- 部品が入替わると付属のトルクカーブと実際のスリップトルクが一致しくなくなります。
3. 歯付ベルト、ローラチェーンなどの巻掛伝動で使用する場合は、それらを張り過ぎないようにご注意ください。必要以上にテンションが作用すると安定したスリップトルクが得られないことがあります。