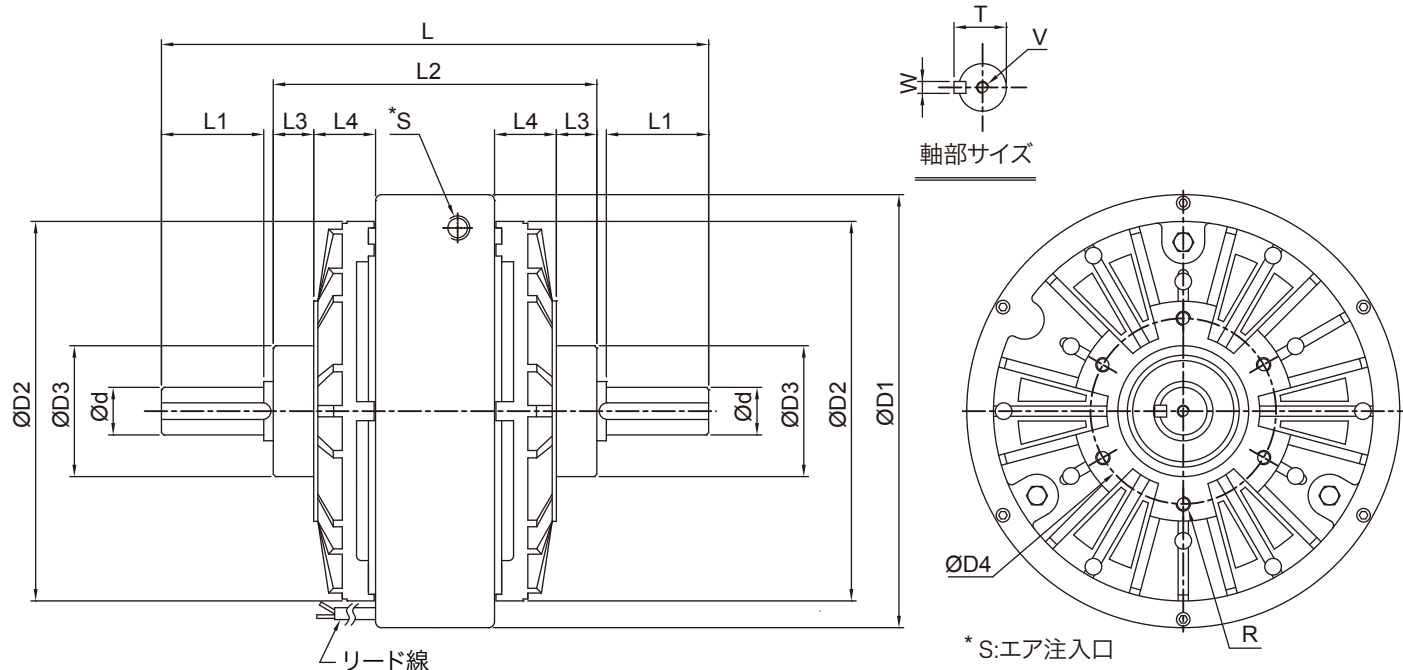




型 番		ZKC1S2AA	ZKC2S5AA	ZKC005AA	ZKC010AA	ZKC020AA	ZKC040AA
定格トルク 〔 N.m 〕		12	25	50	100	200	400
容量 DC24V (75℃)	電流 (A)	0.94	1.24	2.15	2.4	2.7	3.5
	電力 (W)	22.5	30	51.5	57.6	64.8	84
	時定数 (S)	0.1	0.12	0.13	0.25	0.37	0.4
慣性モー メント J (kg ・ m ²)	入力側	1.34x10 ⁻³	3.8x10 ⁻³	9.5x10 ⁻³	3.5x10 ⁻²	9.15x10 ⁻²	2.4x10 ⁻¹
	出力側	4.90x10 ⁻⁴	1.49x10 ⁻³	4.8x10 ⁻³	2.5x10 ⁻²	6.89x10 ⁻²	2.2x10 ⁻¹
強制空冷許容 スリップ工率	風圧 (Pa)	3x10 ⁴	5x10 ⁴	1x10 ⁵	6x10 ⁴	5x10 ⁴	2x10 ⁵
	風量 (m³/min)	0.2	0.4	0.6	1.1	1.6	2.0
	工率 (W)	250	380	700	1100	1900	2800
質量 (kg)		6.5	10.5	17	40.5	64	126
最高回転速度 (r/min)		1800					
パウダ質量 (g)		20	33	60	140	225	370
外形寸法	D1	152	182	219	276	325	395
	D2	126	159.5	195	260.5	301	360
	D3 (g7)	42	55	74	100	110	130
	D4	64	78	100	140	150	200
	L	191.7	230	293.9	359	407.2	500.4
	L1	29.5	43	55	65	69	92
	L2	124	136	172	216	250	291
	L3	15	17	30	28	30	35
	L4	25.5	26	28	46	56	66.5
	d (h7)	15	20	25	30	35	45
	T	17	22	28	33	38.5	48.5
	W	5		7		10	12
	V	M4x8	M5x10	M6x12	M10x20		
	R	6-M6x10				6-M10x15	
S	PT1/8			PT1/4	PT3/8		

使用上の注意事項

2 低速回転(16r/min以下)で運転する場合

張力制御等の連続運転の使用に際しては、安定したトルク特性を発生しますが、空転を伴う断続運転において電圧印加直後、ややトルクの立上りが遅い場合があります。それを避けるためには次のように使用してください。

- (1) 巻出しが完了したときでも弱励磁(定格電流の7~15%)を続けておいてパウダが動作面から落ちないようにしておいてください。
- (2) 増速後の最低回転速度が16r/minにするようにしてください。

3 一般項目

- (1) 入・出力側にご注意ください

正規の取付け状態で使用ください(高速回転側が入力側となります)。入出力逆取付使用が必要な時、必ず1000r/min以下でご使用ください。なお、連続空転使用での入出力逆取付使用はトルク特性、パウダ寿命の点において好ましくありませんので、推奨できません。それに、クラッチ・ブレーキとも水平軸で使用するのを原則としており、縦形で使用することはできません。

- (2) 湿りにご注意ください

パウダーが湿りますと性能が不安定になりますので、内部に水、油などが浸入しないよう十分注意してください。特に、ギヤボックスに近づけて取り付けけた場合には、シャフトを伝って油が浸入することがありますので、シールは完全に行ってください。

- (3) 表面温度にご注意ください

連続運転による表面最高温度は、90度以下で使用してください。この値を越えまると耐久性が非常に低下します。また、許容スリップパワー範囲内に使用してください。

4 定格トルクと定格電流の関係

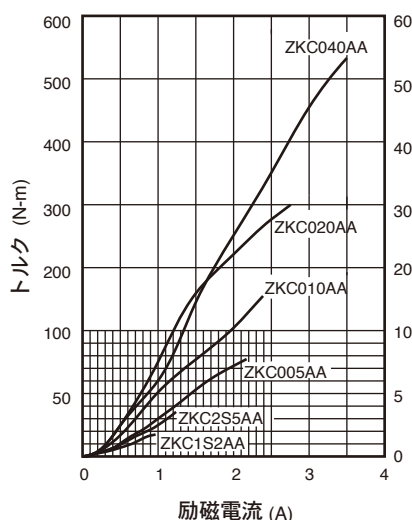
- (1) トルクは、出荷時点(ならし運転後)において定格電流を流すと、定格トルクをかなり超えます。これはパウダーの経時劣化を見込んでトルクを高めに設定しているためです。ご使用にあたっては定格トルクを超えないよう、電流を少なくしてご使用ください。
- (2) 経時劣化によりトルク低下が発生しますが、電流を増加すればトルクも増加するため、安定したトルク伝達が可能です。ただし、電流は定格値を超えないようにしてご使用ください。

5 トルクについて

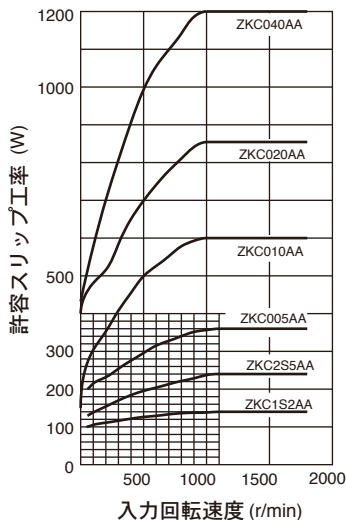
- (1) 電流とトルクの特性は、新品にてかつ200r/min時の標準値を記載しております。パウダーは経時劣化しますので、この標準特性は変化してきます。トルク特性の変化は電流によって補正するようにしてください。
- (2) トルクは電流によって容易に制御できますが、特に大型機種(トルク108Nm以上)を高速回転、かつ低電流で使用した場合、トルクが不安定になることがありますので、ご注意ください。
- (3) 高速回転にてON/OFF制御したとき、所定のトルクに達するまで相当の時間がかかることがありますので、注意してください。この現象は特に大型機種に顕著になります。
- (4) 定格電流近辺のトルクのパラツキは、製品個々について約±11%あります。製品間のパラツキは約±16%あります。

特性

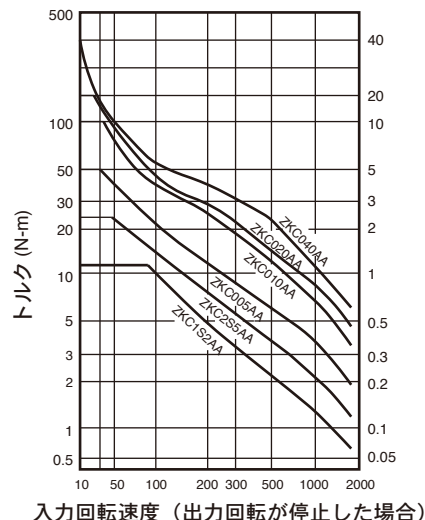
【標準トルク特性】(代表例)



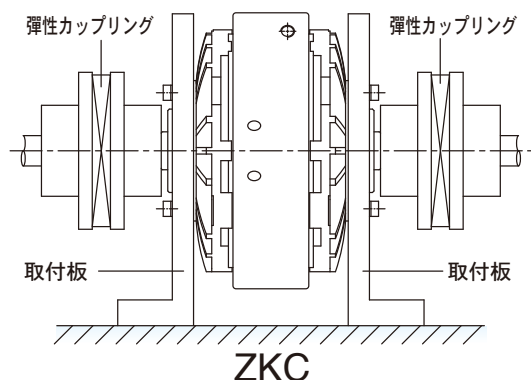
【許容連続スリップ工率特性(自然冷却)】



【許容連続スリップトルク特性(自然冷却)】



取付説明例



1. 取付板をトレーに嵌め込み、固定させてください。
2. 弾性カップリングでクラッチ軸と負荷軸を連結します。軸と軸の間の同心度、直角度等を許容範囲内に設定してください。
3. プーリを組み立てるとき、許容荷重範囲内にしておいてください。
4. ZKC005AAの場合、両側で組立板を設置してください。