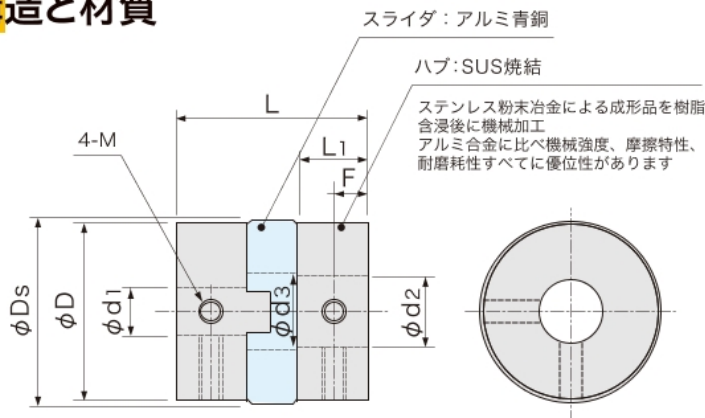




特長

- 小型でさらに強力、耐久性に優れたカップリング
- ASJに比べ約2倍の常用トルク

構造と材質



品番指定

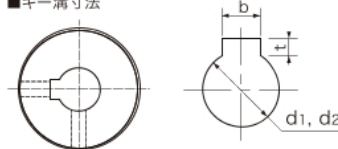
APJ 34 - 10 K3 - 16

(ϕD) (ϕd_1) (ϕd_2)

キー溝加工
無記入: キー溝なし
K3: キー溝幅3

- ・キー溝形状は新JIS準拠が標準です。特殊キー溝は別途図面打ち合わせ致します
- ・ d_1 、 d_2 は標準穴径以外も承ります。お気軽にご相談下さい
- ・セットスクリュータイプとクランプタイプの組み合わせも可能です

■キー溝寸法



軸穴径 d_1, d_2	K	b		t		キー呼び 寸法b×h
		基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	
6~8	2	2	± 0.0125	1.0	$+0.1$ 0	2×2
8~10	3	3		1.4		3×3
10~12	4	4		1.8		4×4
12~17	5	5	± 0.0150	2.3		5×5
17~20	6	6		2.8		6×6

寸法

品番	D	標準穴径 ($\phi d_1, \phi d_2, H8$)	D_s	d_3	L	F	L_1	M	締付トルク (N・m)
APJ 12	12	3 4 5	12	6	13.8	2.5	5	M3	0.7
APJ 15	14.5	4 5 6 6.35 8	15	7.2	16.2	2.7	5.4	M3	0.7
APJ 17	16.8	5 6 6.35 8	17.5	8.2	19.7	3.3	6.6	M4	1.7
APJ 20	20	6 6.35 8 9.53 10 12	21	9	21.3	3.5	7	M4	1.7
APJ 26	26	6 6.35 8 9.53 10 12 14	27	12	25.5	4.2	9	M4	1.7
APJ 30	30	8 10 12 14	30	14	33	5.8	12	M4	1.7
APJ 34	34	10 12 14 15 16	35	14	34.5	5.5	13	M5	4.0
APJ 38	38	10 12 14 15 16 18 20	39	17	39.7	7	15	M5	4.0

(mm)

価格/性能

品番		価格 (円)	伝達トルク (N・m)		最大許容			ねじりばね 定 数 (N・m/rad)	最 高 回転数 (rpm)	慣 性 モーメント (kg・m ²)	質 量 (g)
			常用トルク	最大トルク	偏角(°)	偏心(mm)	エンドブレイ (mm)				
APJ	12	1,800	2.5	11	0.6	0.3	±0.1	250	10,000	2.0×10 ⁻⁷	8.5
	15	2,100	3.0	15	0.6	0.3	±0.1	800	8,000	4.5×10 ⁻⁷	15
	17	2,300	5.0	20	0.6	0.3	±0.1	1,000	7,000	1.0×10 ⁻⁶	25
	20	2,550	7.0	30	0.6	0.4	±0.1	2,200	6,000	2.2×10 ⁻⁶	37
	26	2,930	10	40	0.6	0.5	±0.2	4,000	5,000	7.5×10 ⁻⁶	79
	30	3,280	24	80	0.6	0.6	±0.2	5,500	5,000	1.7×10 ⁻⁵	122
	34	3,630	32	120	0.6	0.6	±0.2	6,000	4,000	2.8×10 ⁻⁵	173
	38	4,270	50	170	0.6	0.6	±0.3	9,000	4,000	5.2×10 ⁻⁵	260

- 耐熱性(周囲温度)-50℃~200℃
- 記述以外の穴加工算額、キー溝加工算額は片側400円
- 穴径が寸法 d_3 を超える場合には常用トルクなど特性が低下する場合があります
- 最大許容偏心・偏心は常用トルクでの使用を保証するものではありません 偏心・偏心の多寡は使用トルク・回転速度と相乗して摩擦寿命に影響します
- 最大回転数は偏心がない場合の数値です(許容偏心の1/10以下)