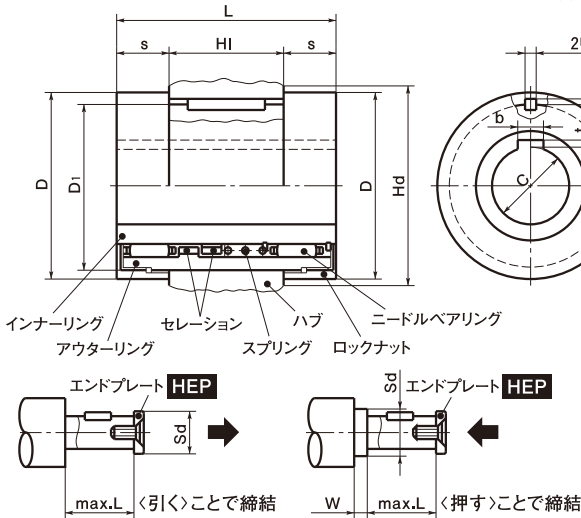


HCM クラッチメカニズム

GN000.5

CAD DATA download



- ハンドルその他の機械部品に簡単に取り付けできます。
- 精密なセレーションにより、クラッチの締結・解除はきわめてスムーズ。しかも確実です。
- ニードルベアリングを採用。また、ベアリング摺動面は熱処理・研磨済み。高速使用においても耐久性にすぐれています。
- ベアリングへのグリース注入口は加工済み。グリースニップルも付属しています。
- クラッチメカニズムを内蔵した[HCH]アルミディスクハンドルも標準化しています。P.357をご参照ください。
- 材質・仕上げ
S45C、浸炭焼入れ・研磨(硬度56~60HRC)

● 取り扱い方法

- ① 通常はアウターリングとインナーリングのセレーションはかみ合っており、インナーリング(シャフト)に対しアウターリング(ハンドル)はフリーの状態です。このため、シャフトが回転してもハンドルは静止しています。
- ② ハンドルをシャフト方向に〈引く〉または〈押す〉と、内蔵されたスプリングは圧縮され、アウターリングとインナーリングのセレーションがかみ合います。そのままハンドルをまわせばシャフトもまわります。
- ③ ハンドルを離せば、スプリングの力で自動的にセレーションがはずれ、シャフト(インナーリング)とハンドル(アウターリング)は再びフリーの状態になります。

⚠ 使用上の注意

1. 必要に応じ、〈引く〉あるいは〈押す〉のいずれの動作でも締結するようハンドルに組み込むことができます。ハンドルを不注意に〈押し〉ても締結しないという点で、〈引く〉タイプの方がより安全といえます。
2. ベアリングの摩擦により、回転するシャフトと同方向にハンドルがゆっくり連れまわることがあります。(手で止められる程度の速さです。)ハンドルにグリップを取りつけるなどハンドル全体をアンバランスにすれば、この連れまわりは防止または軽減できます。ただし高速回転ではアンバランスにより振動が発生することがあります。グリップなしの場合はより高速での使用が可能です。
3. スムーズな動作を保持するため、ベアリングへの注油を怠らないでください。
4. クラッチメカニズムの使用にともなう事故その他のいかなるトラブルに対しても当社は責任を負いません。あらかじめご了承ください。

unit:mm

Clutch Mechanism クラッチメカニズム										Handwheel Hub ハンドルハブ		Shaft 適用シャフト寸法	
Catalog Number 品番	Price (Yen) 価格 (円)	D	D ₁ ⁰ _{-0.03} *	CH7	bP9	t ^{+0.1} ₀	L	s	Mass 質量 (g)	min.Hd (最小)	HI±0.1	min.W (最小)	max. Sd (最大)
HCM-1×C12	19,700	29	25	12	4	1.1	42	12	126	29	18	4	17
HCM-2×C14	21,900	33	29	14	5	1.3	48	14	194	33	20	4	21
HCM-3×C18	24,400	39	35	18	6	1.7	50	13	275	39	24	4	26
HCM-4×C22	27,100	46	41	22	6	1.7	54	13	390	46	28	4	30

*ハンドルのハブ内径はD₁H7で加工してください。

ご注文にあたって 14:00当日出荷 直送可能

品番

HCM-1×C12

クラッチメカニズム 呼び C

- ご要望によりハンドルへの取り付け加工を行います。コンタクトセンターへお問い合わせください。

