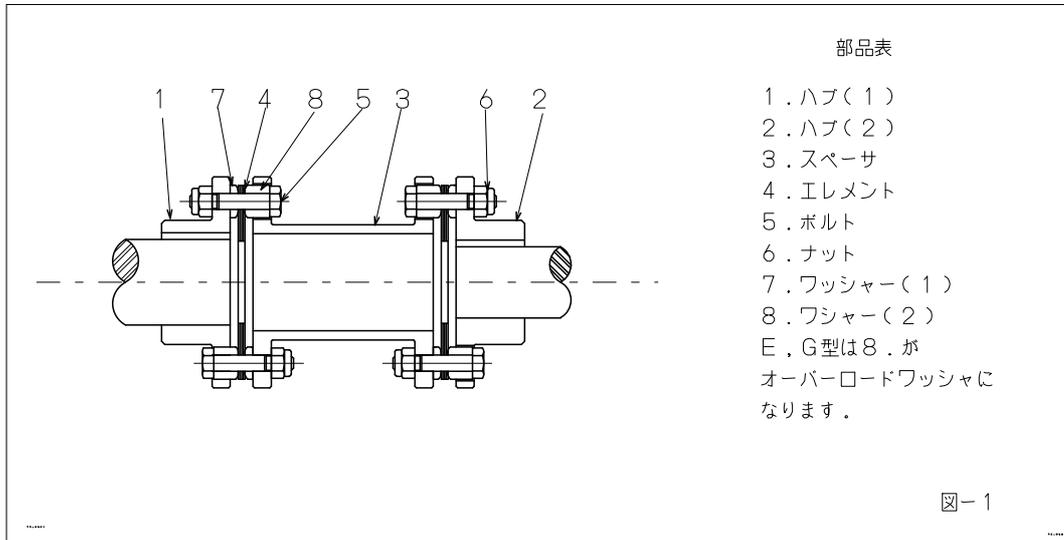


FORM-FLEX 据付、組立要領書

大同精密工業(株)

(横型AX, A4, AB, A5, E4, EB, E5, G4, GB, G5 用)



最初の組立と、芯出しに十分な注意を払う事が、カップリングの回転伝動能力を最大に発揮させ、長期間支障のない運動を保障する事になります。

1. 軸と穴の寸法を確認し、転、力エリ等ない事を確認して下さい。
2. 軸端とハブ端面は、同一になる様固定して下さい。
シマリバメの場合は、ハブを、90℃~120℃の油中で十分加熱し、速やかに軸に嵌合して下さい。バーナー等で局部的に加熱しますと、歪が生じますので決して行ないで下さい。
3. ハブ端面間 (D) を、組立図等の指示寸法通りにセットし、機械装置を移動させて、位置を決めて下さい。
ハブ端面間の寸法は、円周4ヶ所測定し、±0.5mm程度にセットして下さい。
4. タワミ板のハブ、スペーサーへの組立方法は、図-2の通りです。
ボルトの差込み方法は作業し易い方向で実施して下さい。
ワッシャー(2)、エレメントを介しワッシャー(1)を通してフランジのリーマ穴に入れるのが基ですが、(D)の寸法が以下の場合は全てのボルトが外側から差し込む事になります。
ナットの締付トルクは下表の通りにして下さい。

ナットの締付トルク

サイズ タイプ	00	01	02	03	04	05	10	15	20
A	/	/	/	/	/	9	9	22	22
E	22	41	72	160	220	220	220	440	570
G	/	72	/	160	/				

サイズ タイプ	25	30	35	40	45	50	55	60	65
A	41	72	72	160	160	220	570	/	/
E	1100	1500	1700	1700	1700	3000	3500	3700	4000
G									

単位 Nm

注) サイズ00~04は、Eタイプ, Gタイプで締付トルクが変わります。

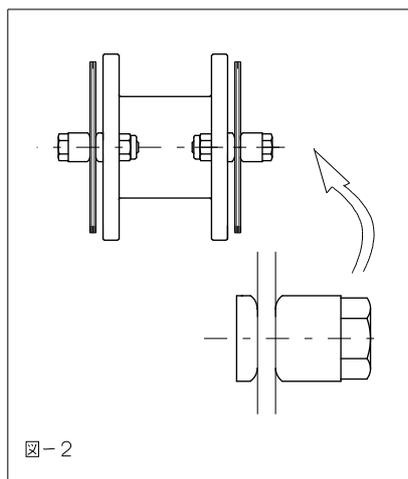


図-2

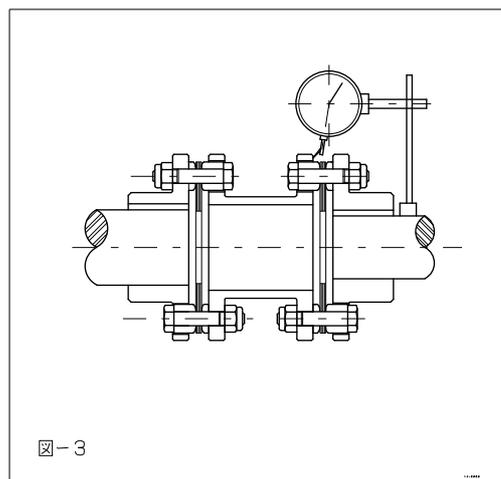


図-3

据付及び芯出し

1. 機械装置の一方ハブに、スペーサを取付けて下さい。 その際スペーサを平行に支持して下さい。 支持が不完全ですと、組付けたエレメントが破損することがあります。
2. 次に、もう一方を平行度に注意しながら組付けて下さい。
3. 片側のハブにダイヤルゲージを取付け、図-3の様に、接近しているスペーサのフランジに触針を当てます。 ダイヤルゲージの取付け方法は特に規定しませんが、しっかりと固定して下さい。
4. カップリングを一回転させ、ダイヤルゲージの最小読みを見付けて下さい。 ダイヤルゲージを最小値、0にセットして下さい。
5. ダイヤルゲージで、偏角の度合いを読み取りながら、カップリングを360回転させて下さい。 偏角の最大数値が下表の数値以下であれば、駆動側、従動側の機械装置は、正常に接続された事になります。 従ってその許容差内に納まる様に、機械装置を調整して下さい。
6. カップリングのもう一端についても、上記と同じ要領で取付けて下さい。
備考：芯出し完了後、ギアボックス等の機械装置は、基礎に直角に、位置決めピンを打込むことをお薦め致します。 経験上、直角に設置された機械装置は、回転方向と反対の方向に傾く傾向があります。 位置決めピンを打込んだ後、偏角を再度チェックして下さい。

0. 1° 偏角ダイヤル読み

サイズ タイプ	00	01	02	03	04	05	10	15	20	25
A	/	/	/	/	/	0.12	0.15	0.16	0.18	0.22
E	0.21	0.24	0.28	0.32	0.37	0.48	0.48	0.53	0.60	0.65
G	/	0.37	/	0.43	/					

サイズ タイプ	30	35	40	45	50	55	60	65
A	0.25	0.29	0.34	0.37	0.43	0.48	/	/
E	0.71	0.77	0.81	0.88	0.96	1.02	1.09	1.13
G								

単位 mm (T, I, R)

1. 組立てに際しては、ボルトやワッシャーが正常な向きに、なっているかどうかを確認して下さい。 ワッシャーの曲面側が図-2の様に、エレメントに当る方向になっていなければなりません。
注意：カップリングの寿命を半永久的に維持する為に、運転開始1～2時間後に、再度、偏心、偏角をチェックして下さい。
その際ボルト、ナットの締付トルクも、表に従って再度チェックして下さい。 以上