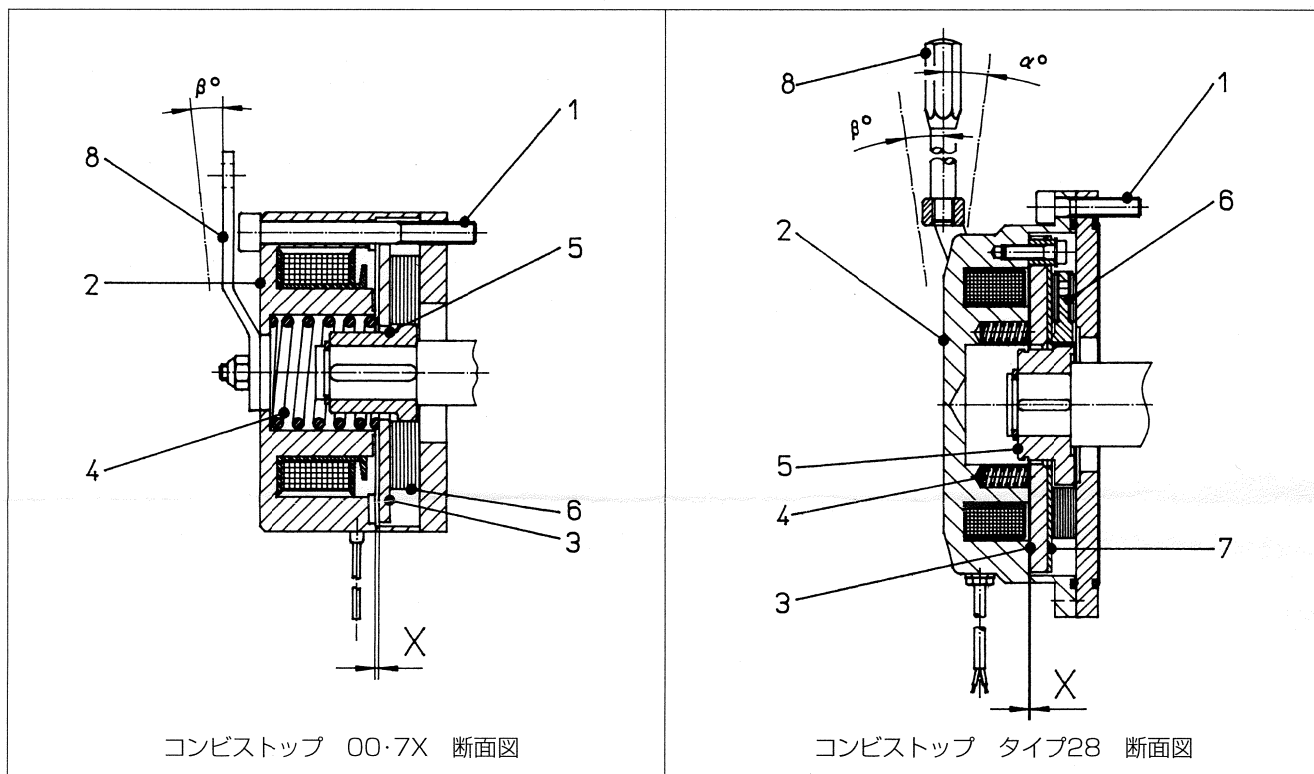


コンビストップ 00/タイプ28 取り扱い説明書

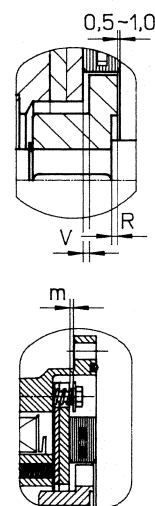
コンビストップ 00/タイプ28 取り扱い説明書



コンビストップは、入力電源がOFFの時、圧力スプリング(4)がアーマチュア(3)をライニング(6)に押し付け、ハブ(5)を介して回転軸に制動力・保持力を伝達し、入力電源がONの時、マグネット(2)側に引き寄せ、制動力・保持力を解放します。

- | | | | |
|--------------------|-----------|---------|----------|
| 1 取り付けボルトJIS B1176 | 3 アーマチュア | 5 ハブ | 7 第二摩擦板 |
| 2 マグネット | 4 圧力スプリング | 6 ライニング | 8 手動解放装置 |

表1	(00/7X)			(タイプ28)								mm
サイズ	00	71	7X	02	03	04	05	06	07	08	09	10
定格エアギャップ x	0.15	0.15	0.15	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.4	0.5
最小ライニング厚さ G-min	5.15	5.2	4.45	7.3	7.7	10.1	11.6	11.3	13.3	15.2	17.2	21.0
最大角度 α	—	—	—	8	8	8	8	8	10	10	10	10
最大角度 β	6	5	5	8	8	8	8	8	6	6	—	—
R	—	—	—	0.5	1.5	1.5	2.0	2.0	—	—	—	—
m	1.0	0.8	0.8	0.8	1.0	1.4	1.5	1.8	2.0	2.0	2.3	2.7



⚠️ ご注意

ここに掲載されている製品につきましては、それぞれ充分な注意の下で製造されています。しかし、選定、取り扱い、保守に誤りがあったり、不十分であった場合には、製品に作動不良が生じ、破損とともに、大きな事故となることがあります。製品の選定、取り扱い、保守につきましては、該当する設計資料選定基準取り扱い説明書等を参照してください。なお不明な点があれば、是非製造者までご確認の程お願い申し上げます。



ケーイービー・ジャパン株式会社

本社：〒108-0074 東京都港区高輪2-15-16
 大阪営業所：〒540-0035 大阪市中央区釣鐘町2-2-3
 東北営業所：〒996-0053 山形県新庄市大字福田字福田山711

TEL03-3445-8515 FAX03-3445-8215
 TEL06-6943-6121 FAX06-6947-0826
 TEL0233-29-2800 FAX0233-29-2802

組み込み

第二摩擦面として、表面粗さRzが25 μ mを超えない、鋳鋼・鋼の平滑な取り付け面を用意して下さい。摩擦面には鋭利なコーナーが存在してはいけません。適当な平滑面が無い場合は、摩擦板・フランジのオプションを使用して下さい。ハブ(5)を強く叩いたり、斜めに取り付けたりせぬよう十分に注意し、ハブ(5)を摩擦面に接触しないように軸に取り付け、Cリング等で固定して下さい。軸固有のエンドブレイを考慮に入れ、ハブ(5)と摩擦面との間には0.5~1.0mmのクリアランス、Rが必要です。ライニング(6)をハブ(5)にまっすぐに押し込み、ライニング(6)がハブ(5)のスプライン上を自由にスライドすることを確認し、組み立て済みのマグネット(2・3)をエンドブラケットまたはフランジに取り付けボルト(1)により締め付けて下さい。サイズ07~10のライニング(6)には表・裏があるので、凸面をブレーキマグネット(2)側に向けて組み込んで下さい。

- * 摩擦面(7)は、グリース、オイル等の付着がないように注意して下さい。
- * 極度の湿気、ミスト等は、摩擦板周辺に錆を発生させます。このような状況が考えられる場合、防錆摩擦板のオプションを使用して下さい(タイプ28を除く)。
- * ハブを固定するキーの全長は、出来る限りハブのキー溝と同じにして下さい。
- * 機構への組み込みには、円周上の取り付けボルト(1)を締め込んで下さい。定格エアギャップの値、xは表1に示してあります。

表2

(Ncm)

強度区分	ボルト寸法	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
10,9		—	380	760	1300	3160	6250	11400
12,9		—	450	920	1560	3790	7500	13300

エアギャップの確認とメンテナンス

このモデルのブレーキではエアギャップの調整は必要ありませんが、エアギャップの値は、通常の使用によって大きくなります。正確な動作を得るためにも、ライニング(6)の厚みがG-min(表1)に達した時点で、ライニング(6)の交換と摩擦面(3・7)の再研磨、又は交換が必要になります。G-min(表1)を超えて使用した場合、ブレーキの開放が出来なくなり、ライニング(6)の焼損の結果、制動力・保持力が減少し、最悪の場合、重大な事故につながります。ライニングの厚みの点検は必ず定期的に行って下さい。

⚠ 注意

調整時には、周辺機構全体の電源を遮断して下さい。不測の動作により怪我をする場合があります。

手動開放装置(8)の取り付け・調整

- * ワッシャー・コイルスプリングを通した六角ボルトを、アーマチュア(3)とマグネット(2)に組み込み孔に通す。
- * 手動開放装置(8)をセットするには、座金・ロックナットを使用して締め付け、寸法、mが常に保たれる様調整する。寸法、mは定格電圧・定格トルク設定時の値であり、ライニングの厚みがG-min(表1)に達した時点でも、手動開放装置(8)がアーマチュア(3)の動きを妨げないよう調整する。

⚠ 注意

ブレーキが負荷を保持している状態で手動開放装置(8)を動かすと、負荷が急激に動き不測の事故を起こすことが考えられます。危険防止の為、点検・調整時以外は手動開放装置のグリップを取り外して下さい(タイプ28)。

電源の接続

マグネットコイルには、直流(DC)電源を定格電圧の $\pm 10\%$ 以内で印加して下さい。

⚠ 注意

入力電源が定格電圧の値を大きく外れると、マグネットコイルの焼損、異常発熱によって火災が起きたり、ブレーキライニングの異常摩擦による制動不良から大きな事故が起きる事が考えられます。

交流電源からの接続には弊社Combitronのラインナップをご指名下さい。尚、接続方法については、Combitronのカタログを参照して下さい。

ブレーキトルクの設定

ブレーキトルクは、出荷時に定格値にセットされています。スプリングの入替・員数変更により、大まかにトルクを調整することも可能ですが、定格トルクの変更は、制動。開放のタイミングや寿命にも影響を及ぼしますのでご注意ください。