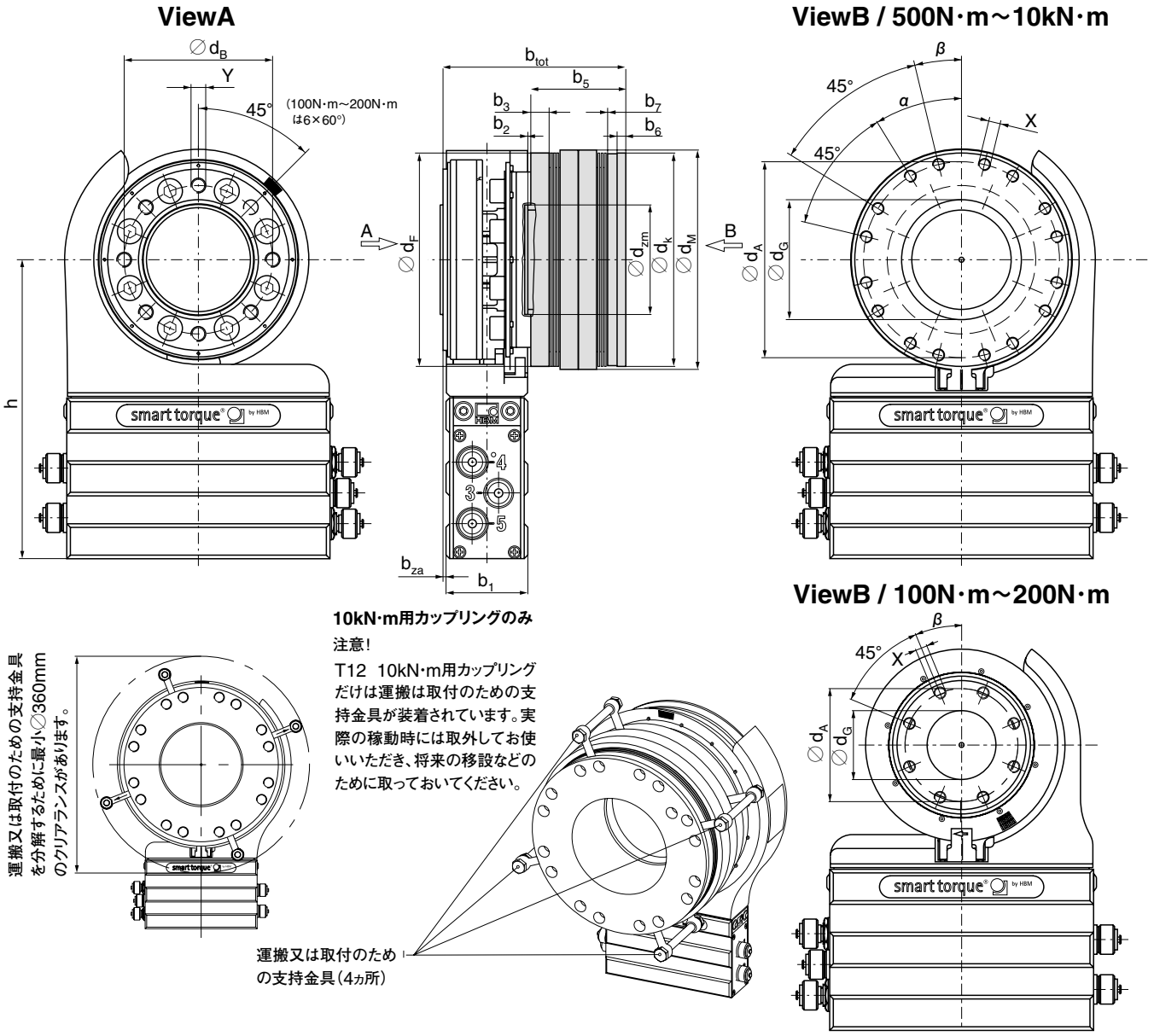
BSD MODULFLEX®
ねじりカップリング

T12デジタルトルク変換器用

Data sheet



外形寸法（単位：mm）

定格範囲	カップリング（mm）														トルクフランジ（mm）					
(N·m)	∅ d_F	∅ d_k	∅ d_A	∅ d_{zm}	∅ d_M	∅ d_G	b_{tot}	b_3	b_5	b_6	b_7	X	α [1]	β [1]	h	∅ d_B	b_1	b_2	b_{za}	Y
100～200	99	88_{j6}	77	57_{g6}	94	47	125	13	65	5	13	M8	–	22.5	194.5	84		2	0	M8
500～1k	146	146_{j6}	134	75_{g6}	152	82	125	12.5	65	6	12.5	M8	31.5	13.5	204.5	101.5		2	2	M10
2k～3k	200	200_{j6}	182	90_{g6}	209	102	152	17	88	8.5	17	M12	31.5	13.5	222.5	130	56	2.5	3	M12
5k	222	222_{j6}	200	110_{g6}	231	118	184	19.1	100	8.5	19.1	M16	30	15	239.5	155.5		2	3	M14
10k	248	248_{j6}	224	140_{g6}	262	135	208	22.8	116	8.2	22.8	M16	30	15	263.5	196		2	3	M16

[1] 単位：度

T12 カップリング仕様

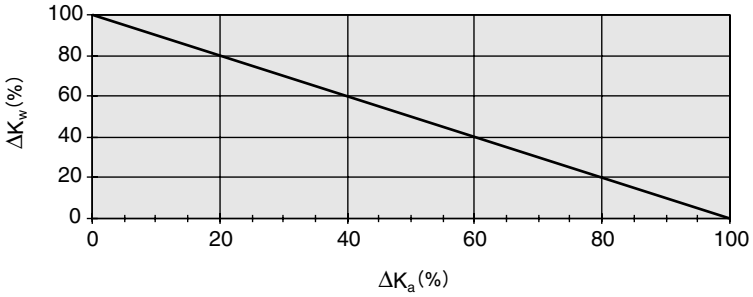
定格範囲 T12 (N･m)	型番	定格トルク (N･m)	最大回転速度 (rpm)	限界トルク (N･m)	DIN50100に基づく振動振幅 (N･m)	カップリングの質量 (kg)	慣性質量モーメント J (トルクフランジ無し) (kg･m^2)	ねじり剛性 (トルクフランジ無し) C_{Ttot} (kN･m/rad)
100～200	1-4411.0104	200	15,000	400	450	2.3	0.003	85
500～1k	1-4411.0105	1,000	12,000	2,000	1,700	5.1	0.018	690
2k～3k	1-4411.0106	3,000	12,000	4,800	4,500	14.2	0.092	1,940
5k	1-4411.0108	5,000	10,000	8,000	6,400	17.9	0.139	2,505
10k	1-4411.0109	10,000	10,000	16,000	11,000	29.2	0.305	3,595

許容軸端ミスアライメント

定格範囲 (N･m)	カップリング片側の軸方向最大許容ミスアライメント ΔK_a (mm)	カップリング片側の半径方向最大許容ミスアライメント ΔK_r (mm)	角度の最大ミスアライメント ΔK_w (degree)
100～200	±2.4	0.42	1.5
500～1k	±3	0.43	1.5
2k～3k	±4	0.57	1.5
5k	±4.2	0.65	1.5
10k	±5	0.76	1.5

上記のコンプライアンス値は、単一方向にて許容される最大値です。使用時に複数のコンプライアンス値が同時に要求される場合には、表1によりコンプライアンス値は減少されます。

$\Delta K_r = x \cdot \tan \Delta K_w$

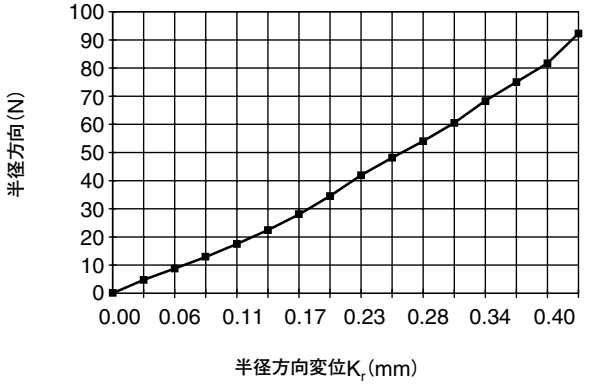


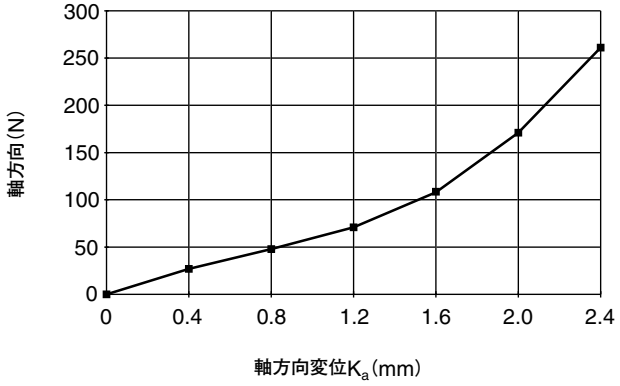
適合する基準：カップリングの特性はDIN 740, Part2, Section2.1に適合。

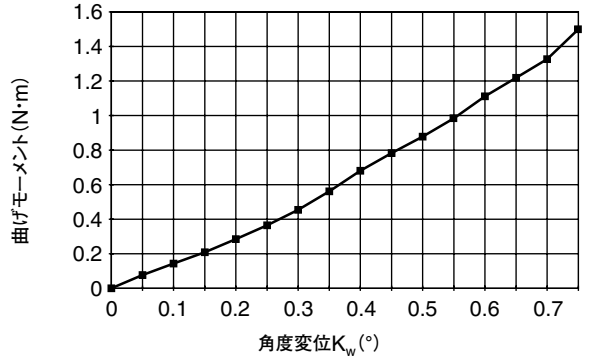
負荷量はDIN 740, Part2, Section2.2及び3に適合。（特殊用途のカップリングデザイン）

グラフ：軸方向及び半径方向の変位

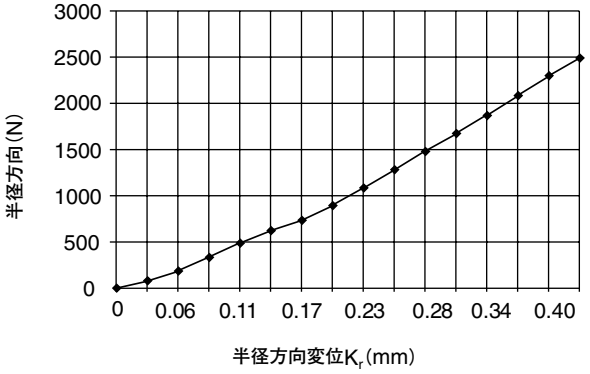
計測範囲 100N･m～200N･m

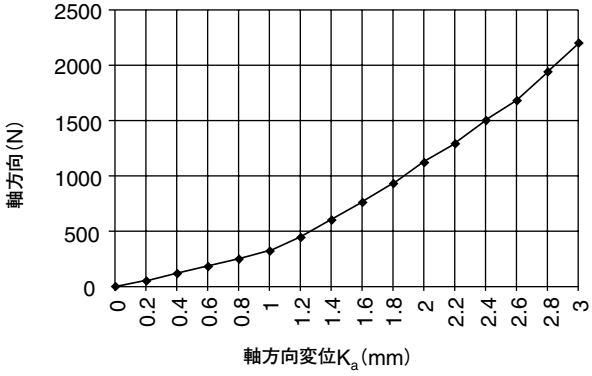


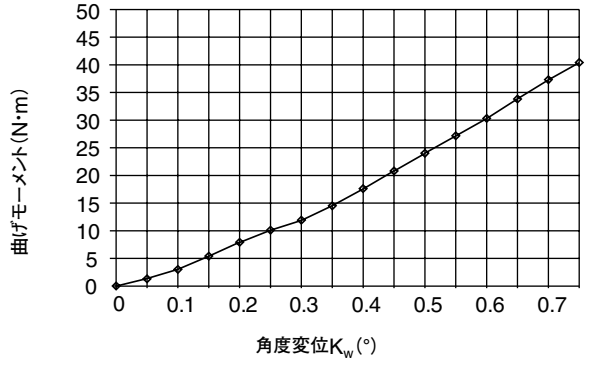




計測範囲 500～1kN･m

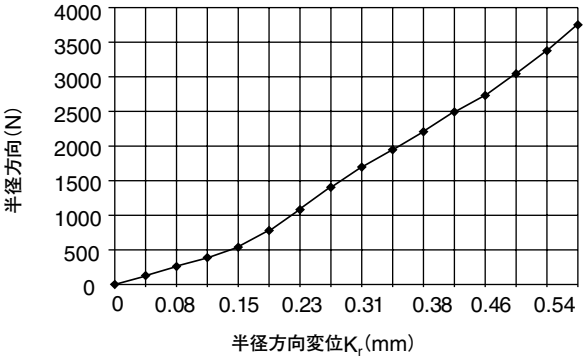


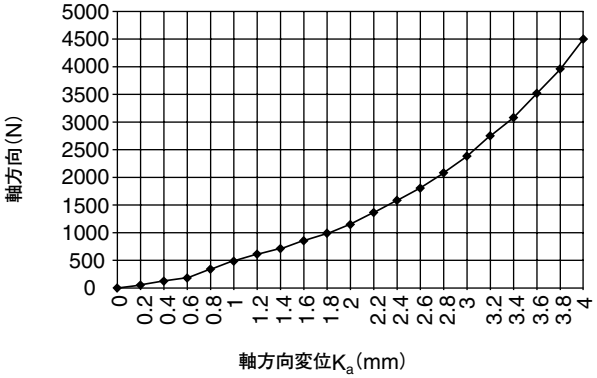


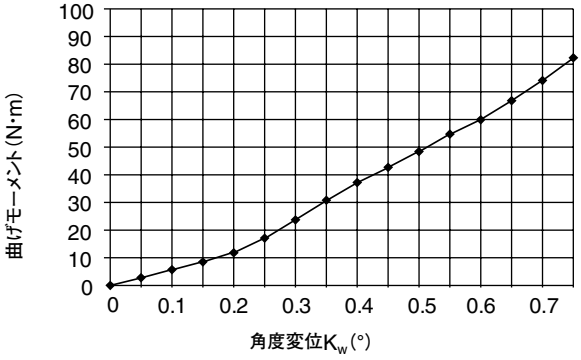


グラフ：軸方向及び半径方向の変位

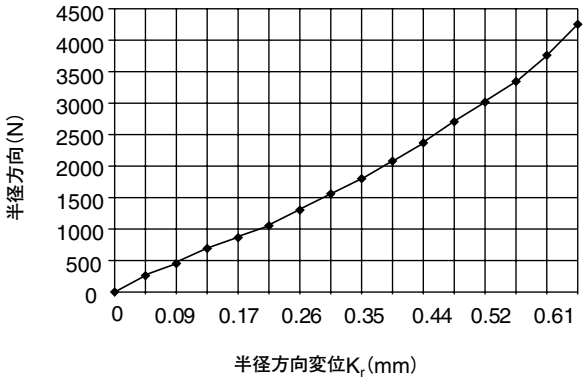
計測範囲 2k～3kN･m

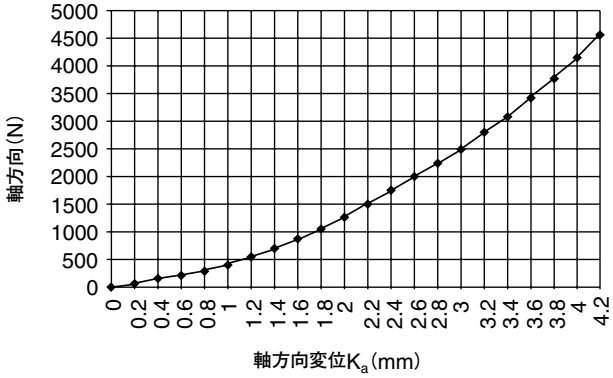


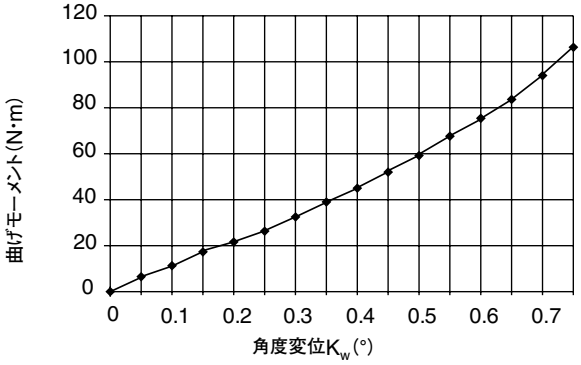




計測範囲 5kN･m

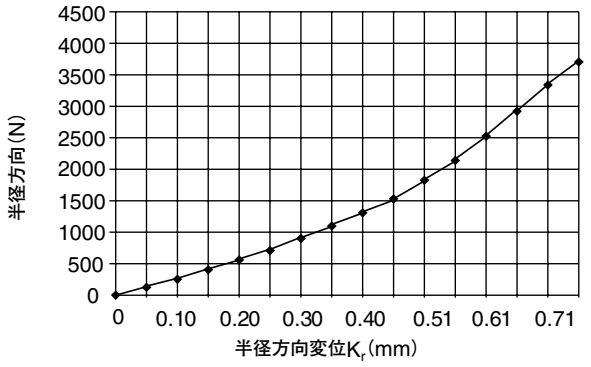


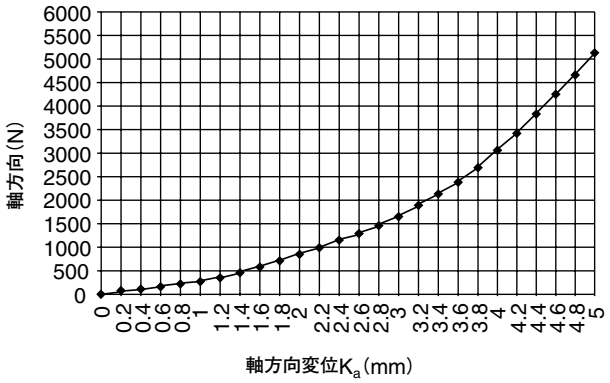


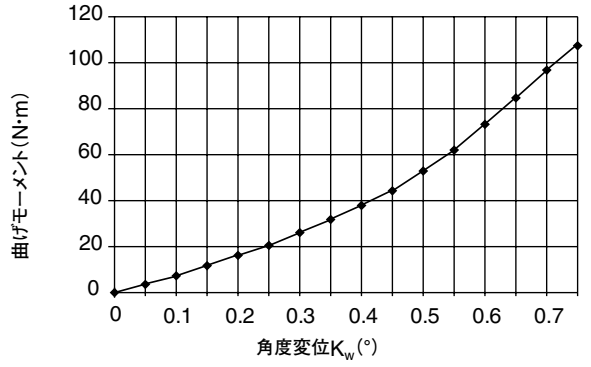


グラフ：軸方向及び半径方向の変位

計測範囲 10kN·m







取付上の注意

カップリングの組み立て品は、仕様で定められた応力を超えてかけないでください。

取付姿勢

BSDMODULEFLEXカップリングは、T12トルクフランジと共にどの姿勢（水平あるいは垂直）でも使用可能です。垂直で使用の場合、試験装置の重量によって許容軸方向力を超過しないようにしてください。

出荷形態

もし、T12のカップリングをトルク計に締結した状態での納入をご希望であればT12仕様書を参照いただき、option8コード:Yをご選択下さい。カップリングはHBM工場でトルク計に締結され出荷されます。カップリングとトルク計は個別にバランス取りされDIN ISO1940　等級G2.5に準拠しています。それから締結された後は再度のバランス取りはされません。

取付注意

T12/10kN·mだけは運搬又は取付のための支持金具が装着されています。実際の稼働時には取り外してお使いいただき、将来の移設などのために取っておいてください。

- 正しく機能させるためには、参照寸法b_{tot}に合致させることが重要です。
- お客様がカップリングの取付をされる場合は、トルクフランジを装置に組み込む前に、カップリングをトルクフランジに取り付けてください。取付には、表1で指定されたタイプの締結ボルトを使用ください。
- フランジを清払し、溶剤（アセトン等）で油分を取り除いてください。
- はじめに、締結ボルトを規定トルクの半分で十文字に締め付けます。その後、もう一度十文字に規定トルクで締め付けます。(締め付けトルクは表 1 を参照)
- カップリングを取り付けたフランジを装置へ組み込みます。はじめに、締め付けボルトを規定トルクの半分で十文字に締め付けます。その後、もう一度十文字に規定トルクで締め付けます。（締め付けトルクは表2を参照）

注：ユーザーの結合ボルトは、カップリングの機能を妨げないようにしなければなりません。（表2 最大ボルト長参照）取付後、変形がないことを確認して下さい。

外形寸法

定格トルク (N･m)	ネジ数	六角穴付きボルト DIN EN ISO4762 bk/oiled/μ_{tot}=0.125	規定締め付けトルクM_d (N･m)	ネジ質量 (kg/個)
100～200	6	M8×30－10.9	34	0.01585
500～1k	8	M10×30－10.9	67	0.02680
2k～3k		M12×35－12.9	135	0.04290
5k		M14×45－12.9	215	0.07075
10k		M16×50－12.9	340	0.11115

表1：カップリングとトルクフランジT12の締結ボルト（ViewA）

定格トルク (N･m)	ネジ数	締め付けボルト強度クラス10.9	規定締め付けトルクM_d (N･m)	最大ボルト長 (mm)
100～200	8	M8	34	13
500～1k	16	M8	34	12.5
2k～3k		M12	115	17
5k		M16	215	19.1
10k		M16	340	22.8

表2：カップリングと試験装置の締め付けボルト（ViewB）

©Hottinger Baldwin Messtechnik GmbH. All rights reserved
記載内容は変更される場合があります。
本仕様書の記述はすべて当社製品の一般的な説明です。製品の補償を示すものとして理解されるべきものではなく、また、いかなる法的責任を成すものでもありません。
記述に差異が有る場合にはドイツ語原本が正となります。

06.15-13-00T

スペクトリス株式会社HBM事業部
本　　部 〒101-0048 東京都千代田区神田司町2−6
司町ビル 4階
TEL 03-3255-8156　　FAX 03-3255-8159
関西営業所 〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原3−5−24
新大阪第一生命ビル 11F
TEL 06-6396-8507　　FAX 06-6396-8509
名古屋営業所 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦1−20−19
名神ビル 6F
TEL 052-220-6086　　FAX 03-3255-8159
URL www.hbm.com/jp E-mail hbm-sales@spectris.co.jp

measure and predict with confidence

B1958-6.0j 1.0