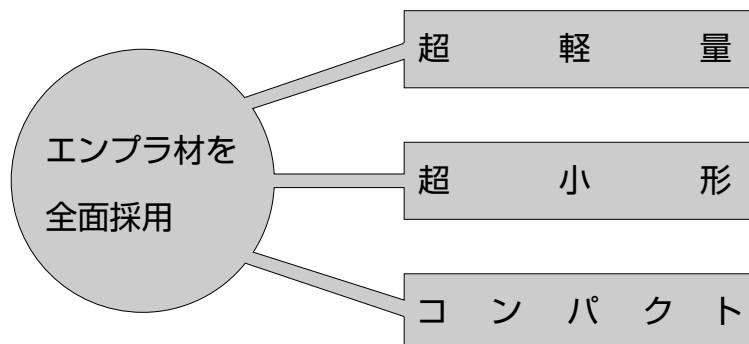
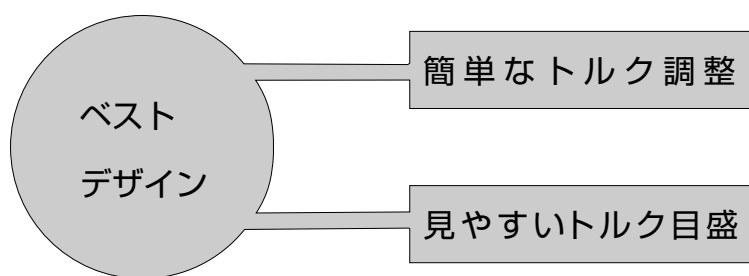
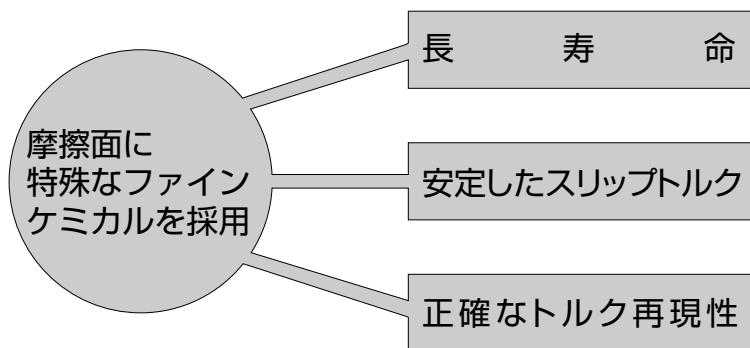


## 特長

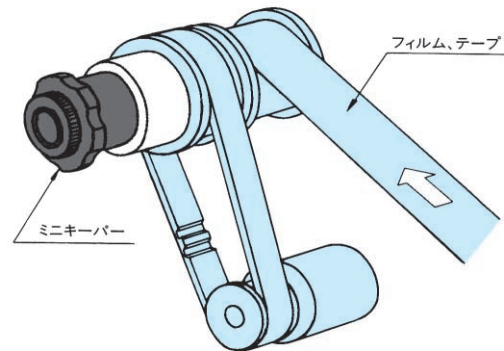
高精度、ライト&コンパクト  
超小形スリッピングクラッチ&ブレーキ

ツバキエマソンミニキーパーはエンブラ、ファインケミカルを使用した超小形スリッピングクラッチ&ブレーキです。他の装置ではなし得ない軽量、コンパクト、高精度を実現しました。

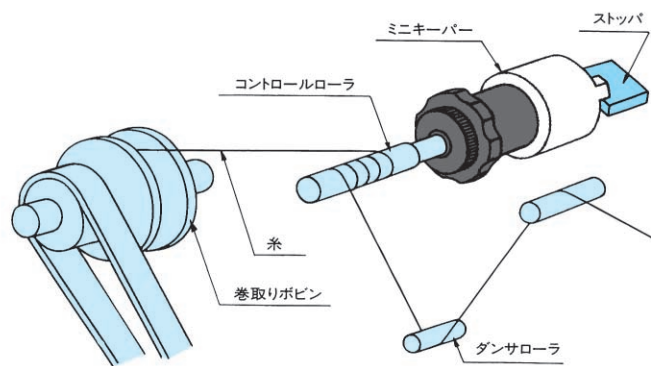
OA機器、精密機械などのブレーキング、アキューム、ドラッキング用にご使用ください。



## アプリケーション Application



ミニキーパーは常時スリップしながらフィルム、テープなどに一定のテンションを与えます。巻取り、巻出し部のブレーキングに最適です。



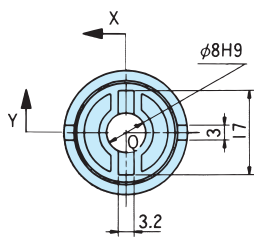
巻取りロール手前のテンションコントロールローラにミニキーパーを取付け、安定したスリップトルクにより、糸を一定のテンションで巻取ります。

その他さまざまな機械に使用できます。

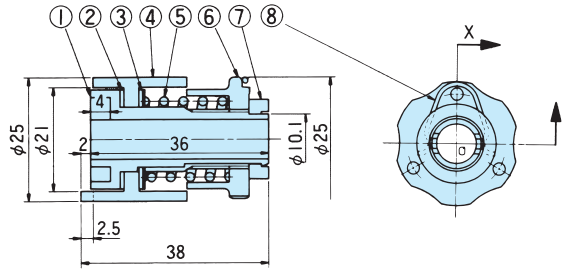
サーマルプリンタ	繊維機械	自動包装機	電子デバイス製造装置
給紙機	ワイヤカッタ	巻線機	各種ロボット
プロッタ	フィルム処理機	ラベラ	リボンプリンタ
複写機	アキュームコンベヤ	バーコードプリンタ	ファクシミリ
他			

寸法表

MK-08



標準価格 2,400円



断面 X-Q-Y

設定トルク範囲

1.96~9.80N·cm

{0.2~1.0kgf·cm}

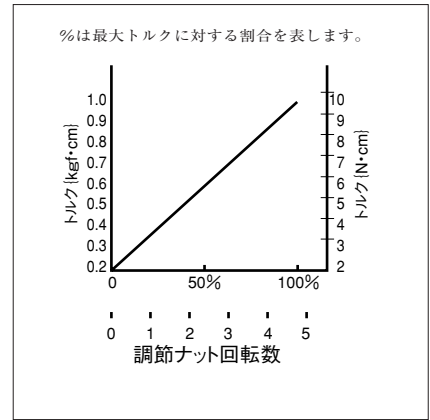
最高スリップ回転速度

次頁「T-N曲線図」をご参照ください。

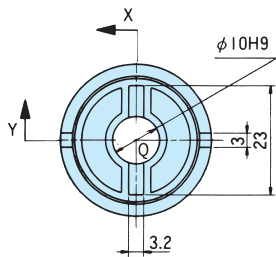
- ①ハブ
- ②マサツ板A
- ③マサツ板B
- ④フランジ

- ⑤コイルバネ
- ⑥調節ナット
- ⑦ストップカラー
- ⑧回り止めクリップ

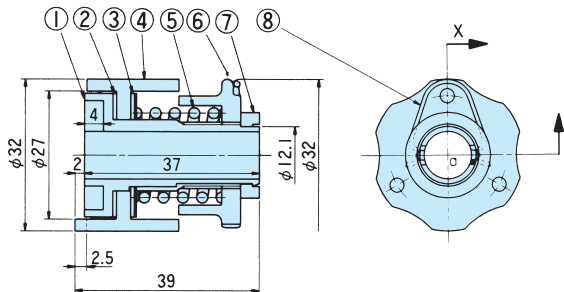
トルクカーブ



MK-10



標準価格 3,000円



断面 X-Q-Y

設定トルク範囲

4.90~19.6N·cm

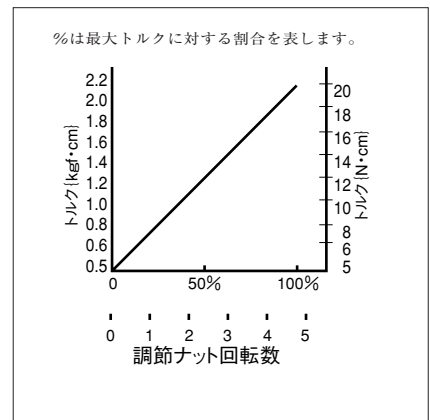
{0.5~2.0kgf·cm}

最高スリップ回転速度

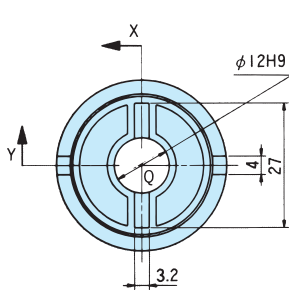
次頁「T-N曲線図」をご参照ください。

- ①ハブ
- ②マサツ板A
- ③マサツ板B
- ④フランジ

- ⑤コイルバネ
- ⑥調節ナット
- ⑦ストップカラー
- ⑧回り止めクリップ

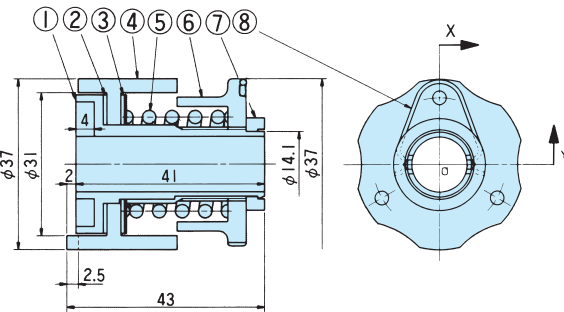


MK-12



標準価格 3,600円

注) 全品種在庫品です。



断面 X-Q-Y

設定トルク範囲

10.8~39.2N·cm

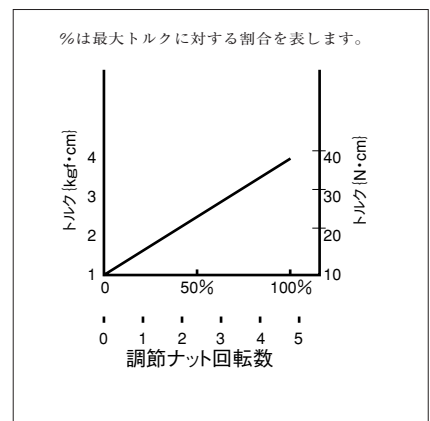
{1.1~4.0kgf·cm}

最高スリップ回転速度

次頁「T-N曲線図」をご参照ください。

- ①ハブ
- ②マサツ板A
- ③マサツ板B
- ④フランジ

- ⑤コイルバネ
- ⑥調節ナット
- ⑦ストップカラー
- ⑧回り止めクリップ



※標準価格はメーカー希望小売価格(消費税不含)です。詳しくは販売店にお問い合わせください。

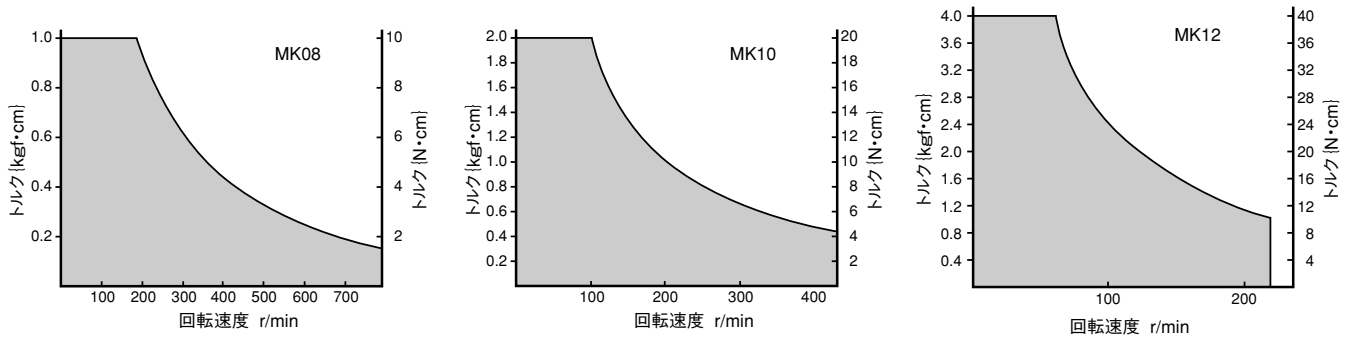
## 選 定

人員輸送装置や昇降装置にご使用される場合は人的災害や落下事故が発生しないような措置を装置側で講じてください。  
設定トルクおよびスリップ回転速度は下図T-N曲線図の■部になるようサイズを決めてください。

※T-N曲線は連続スリップ時の発熱による限界値を示しています。1回当たりのスリップ時間が短く、インターバルが長い場合は、T-N値を超えて使用する事が可能です。その場合は当社までご相談ください。

※標準外仕様については当社までご連絡ください。

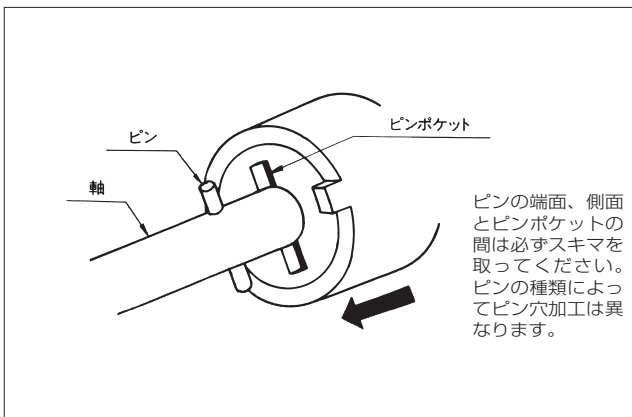
### T-N曲線図



## 取 扱

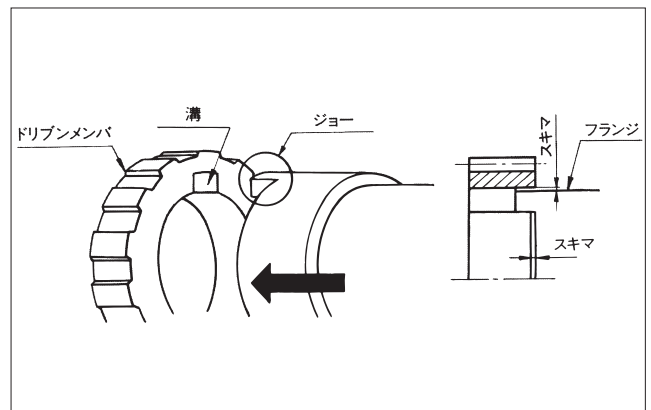
### 軸への取付け

- ミニキーパの軸穴径はすべて仕上がっています。取付ける軸径の公差はh7またはh8を推奨します。
- 軸との連結はボス端面のピンポケット(溝)を利用します。下図のように軸にピンをさし込み、ピンポケットにセットします。スキマは0.5mm程度です。



### ドリブンメンバとの取付け

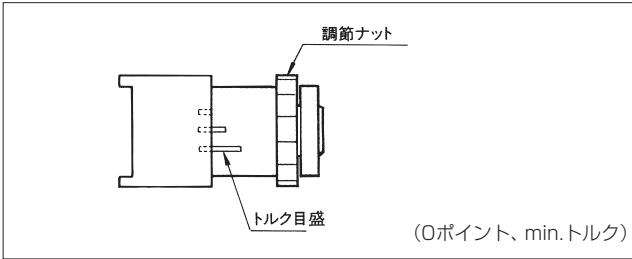
- ドリブンメンバ(ギヤ、プーリなど)とのセットはフランジ部のジョーを使用します。



ドリブンメンバ端面に溝を切り、ジョーをさし込むようにセットしてください。この時ジョーを含むフランジ端面にスラスト荷重、ラジアル荷重が作用しないよう必ずスキマを設けてください。スキマは0.5mm程度です。

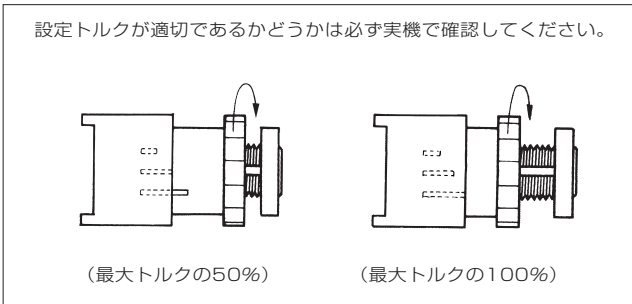
## トルク設定

1. ミニキーパーはすべて0ポイント(min.トルク)の状態でお荷されています。この時調節ナットの外周上にある目盛は下図の状態になっています。確認してください。

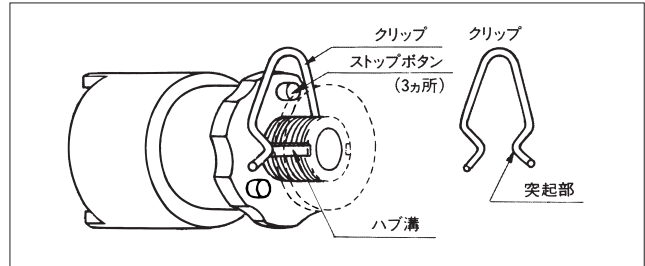


2. トルクの設定は調節ナットを締付けて行ってください。トルクカーブは117頁をご参照してください。トルク目盛は下図のように設定トルクを目安としてください。

設定トルクが適切であるかどうかは必ず実機で確認してください。



3. トルク設定終了後、調節ナットの回り止めを行います。回り止めは、付属の回り止めクリップを下図のように調節ナットとストップカラの間にセットします。回り止めクリップの突起部がボス溝(両側)に入っていることを必ず確認してください。回り止めクリップが調節ナットのストップボタン(凸部)にあたることで回り止めとなります。



- 注) 1. マサツ面に水、油などが付着するとトルク異常が発生し、安定したスリップトルクが得られませんのでご注意ください。
2. ミニキーパーは周囲温度が約40℃以下を基準としています。この温度を越える場合は当社までご連絡ください。

## 取付例

