



- 品番指定 ※価格・納期はNBKウェブサイトをご覧ください。

HCM-1-C 12

商品記号



- 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ス注入口は加工済み。グリ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アルミディスクハンドルも標準化しています。[HCH]
- 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。

- 材質・仕上げ



	HCM
本体	S15C相当 浸炭焼入れ・研磨 (硬度56~60HRC)

品番	C	D	D1*1	b	t	s	L	ハンドルハブ min.Hd	ハンドルハブ HI±0.1	適応シャフト寸法 min.W	適応シャフト寸法 max.Sd	単位: mm
												質量 (g)
HCM-1-C12	12	29	25	4	1.1	12	42	29	18	4	17	126
HCM-2-C14	14	33	29	5	1.3	14	48	33	20	4	21	194
HCM-3-C18	18	39	35	6	1.7	13	50	39	24	4	26	275
HCM-4-C22	22	46	41	6	1.7	13	54	46	28	4	30	390

*1: ハンドルのハブ内径はD1(公差:H7)で加工してください。

● 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

- 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。
- 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りすることがあります。(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。
- スムーズな作動を保持するため、ベアリングへの注油を怠らないでください。
- クラッチメカニズムの使用にともなう事故その他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。

クリーン洗浄・クリーン梱包	ゆるみ止め	レーザ刻印	軸穴追加加工
対応不可	対応不可	対応可・別料金	対応不可