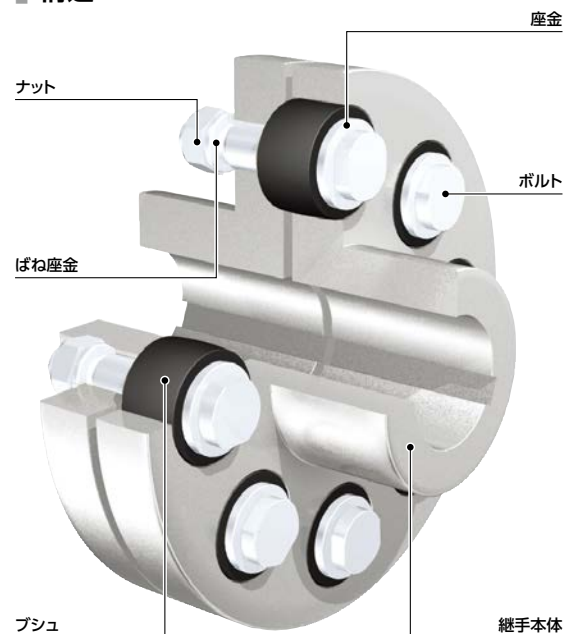


- JIS B 1452 - 1991「フランジ形たわみ軸継手」に準拠した日本で最もポピュラーなフレキシブルシャフトカップリングです。
- フランジと継手ボルトの組み合わせによるシンプルな構造。取り付けが簡単です。
- 継手ボルトをはずすだけでブシュの交換ができ、保守・保金が簡単です。
- 偏心・偏角などのミスアライメントを吸収するとともに、ねじれ振動を吸収し騒音を防止します。スラスト荷重も伝えません。
- 鋳鉄製 **FCL** と炭素鋼製 **FCLS** の2タイプがあります。

## 構造



### ● 材質・仕上げ

	FCL	FCLS
継手本体	FC200以上	S25C以上
ナット	SS400相当 三価クロメート処理	SS400相当 三価クロメート処理
ばね座金	SWRH62(A,B) 三価クロメート処理	SWRH62(A,B) 三価クロメート処理
ブシュ	NBR B(12)-j1a1(HS(JIS A)=70)	NBR B(12)-j1a1(HS(JIS A)=70)
座金	SS400相当 三価クロメート処理	SS400相当 三価クロメート処理
ボルト	SS400相当 三価クロメート処理	SS400相当 三価クロメート処理

### ⚠ 使用上の注意

軸継手(FCL、FCLS)への軸の挿入量は寸法表に記載のハブの長さ(L寸法)を推奨しています。  
軸挿入量が短い場合はキーと軸が当たる面積が小さくなり、キーのせん断・へたりによる変形や破損、軸・軸穴等の摩擦や本体の振れなど軸締結異常が発生する恐れがございます。ご使用の際は、キーにかかるせん断応力にご注意ください。

## 追加工サービスをご利用ください。

軸継手に軸穴・キー溝・押しねじ穴の追加工をいたします。実働1日目出荷。



● 軸穴・キー溝・押しねじ追加工

対応可・別料金

## 商品規格

フランジ形たわみ軸継手の商品規格は、JIS B 1452 - 1991「フランジ形たわみ軸継手」に準拠しています。

- 軸穴の中心に対する継手外径の振れおよび外径付近における継手面の振れの許容値——0.03mm
- ボルト穴ピッチ円の直径およびブシュ挿入穴ピッチ円の直径の許容差、ピッチの許容差ならびに軸穴中心に対する振れの許容値

ピッチ円直径	ピッチ円直径およびピッチの許容差	ピッチ円直径の振れの許容値
60・67・75	±0.16	0.12
85・100・115・132・145	±0.20	0.14
170・180・200・236	±0.26	0.18
260・300・355・450・530	±0.32	0.22
580・600・670	±0.40	0.28

### ● 継手各部の寸法許容差

継手外径 A	—	g7
ボルト穴とボルト a	H7	g7
座金内径*1 a	—	+0.4 0
ブシュ内径、座金内径 およびボルトのブシュ挿入部の直径 a1	+0.4 0	e9
ブシュ挿入穴 M	H8	—
ブシュ外径 p	—	0 -0.4
ボルトのブシュ挿入部の長さ m	—	k12

\*1: 基準寸法が8のものは $+0.2$ 、45・50のものは $+0.6$ 。

● それぞれの記号は寸法・性能表に示すものと同一です。

ブシュ幅 q の寸法許容差		座金厚さ t の寸法許容差	
基準寸法	許容差	基準寸法	許容差
14・16・18	±0.3	3	+0.03 -0.43
22.4・28・40	+0.1 -0.5	4	±0.29
56・80	+0.2 -0.6	5	±0.4
		7	±0.5

● はめあい部分以外の削り加工箇所の長さ寸法に対する寸法許容差は、JIS B 0405の公差級mによる。

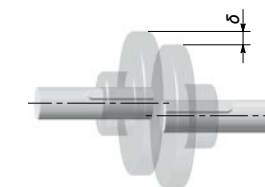
### ● ブシュの性能

特性項目	NBR(ニトリルゴム)
機械油	優
ガンリン	優
ベンジン	不可
ケトン	不可
アルコール	優
耐酸性	弱酸 強酸
反撥弾性	良
耐摩耗性	優
耐老化性	優
抗張力	優
耐熱性(最高使用温度・参考)	90℃
耐寒性(最低使用温度・参考)	-20℃

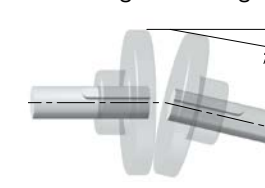
## アライメントの調整

- ① フランジ形たわみ軸継手は、ミスアライメントを許容し、トルクを伝達しますが、ミスアライメントが許容値を超える場合には、振動が発生したり、寿命が急速に低下することがあります。アライメント調整は必ず行ってください。
- ② 軸心のミスアライメントには、偏心(両軸心の平行誤差)・偏角(両軸心の角度誤差)・エンドプレイ(軸の軸方向の移動)があります。本カタログの寸法・性能表に記載された許容値以下となるように軸のアライメントを調整してください。
- ③ 寸法・性能表に記載されたミスアライメントの許容値は、偏心・偏角・エンドプレイのどれか1つが単独で発生している場合のもので、2つ以上のミスアライメントが複合する場合は、それぞれの許容値は1/2となります。
- ④ ミスアライメントは、装置への組みつけ時だけでなく、運転中の振動、熱膨張、軸受の摩耗などが要因になって発生することがあります。このため、ミスアライメントは許容値の1/3以下にすることを推奨します。

### ● 偏心 Parallel Offset Misalignment



### ● 偏角 Angular Misalignment



### ● エンドプレイ End-Play

