

品番	最大搭載質量 (kg)	許容モーメント*1 (N・m)	保持トルク*2 (N・m)	質量 (g)
DKSW-120-45-LD	100	125	30	3200

*1: 回転部に取りつけられた操作盤から受ける偏荷重に対する許容値です。

*2: 保持トルクは、操作盤を取りつけていない状態で、クランプレバーを最大締付力 (5.5kN) で締めつけたときに発生する参考最大保持トルクです。締めつける強さによって保持トルクが変動します。

● ストップボルト2本が付属しています。

● 材質・仕上げ

	DKSW
本体	アルミニウム合金 静電塗装 (つや消し黒)
回転部	鋳鉄 低温黒色クロム処理
ロケーティングプレート	スチール 四三酸化鉄皮膜 (黒)
クサビコマ	ステンレス
クランプレバー	亜鉛ダイカスト 静電塗装 (つや消し黒)
ストップボルト M6×10	スチール 四三酸化鉄皮膜 (黒)
止めねじ (グリース注油口) M6×6	スチール 四三酸化鉄皮膜 (黒)



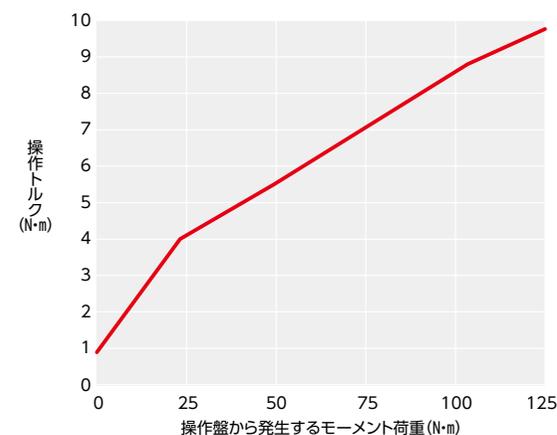
● 品番指定 ※価格・納期はNBKウェブサイトをご覧ください。

DKSW-120-45-LD



- 工作機械などの操作盤を固定・回転させるためのユニット。
- 回転部上面に操作盤を取りつけます。
- **DKSW** 中央の穴から操作盤の配線を通すことができます。
- クランプレバーを締めつけることで、操作盤の回転をロックできます。
- クランプレバーのレバー部を引くことで、締めつけ後にレバー部の角度を任意の位置に変更できます。
- **DKSW** 底面の任意の位置に付属のストップボルトを取りつけることで、ロケーティングプレートの回転角度が制限され、操作盤の回転角度を設定することができます。回転角度は60°~360°の範囲で設定できます。詳しくは「回転角度設定表」をご参照ください。

● 操作盤から発生するモーメント荷重と操作トルク



- 操作トルクは初期の測定値であり、継続使用における保証値ではありません。
- モーメント荷重が0N・mのときの操作トルクは、操作盤を取りつけず、ユニット単体で測定した値です。

● 耐久試験データ

<試験条件>

操作盤から発生するモーメント荷重	: 125 N・m
1サイクルの動作	: 操作盤を約60°回転させ、元の位置に戻す
試験サイクル数	: 21000回
グリースの追加注油	: なし

<操作トルクの変化>

試験前	: 10 N・m
試験後	: 22 N・m

⚠ 使用上の注意

- 回転部を上側にして使用してください。それ以外の向きで使用すると破損する恐れがあります。
- 操作盤を回転させるときは、ストップボルトに大きな衝撃を与えないようにゆっくりと動かしてください。ストップボルトに大きな衝撃を与えるとストップボルトが折れ、操作盤の回転角度を制限できなくなる恐れがあります。
- 操作盤を回転させるときは操作盤の周囲に人がいないことを確認してください。操作盤が人と接触した場合、けがをする恐れがあります。
- ストップボルトを使用しない場合は、操作盤の回転が制限されません。配線のねじれにご注意ください。
- 使用する操作盤の搭載にあたっては、操作盤から発生するモーメント荷重を算出してご確認ください。操作盤から発生するモーメント荷重が許容モーメント値以下である場合、搭載が可能です。

● 操作盤から発生するモーメント荷重計算例

<条件>

操作盤の質量	: 30kg
スイベルユニットの回転軸から 操作盤の重心までの水平距離	: 112mm

操作盤の荷重

$$= \text{操作盤の質量} \times \text{重力加速度}$$

$$= 30\text{kg} \times 9.8$$

$$= 294\text{N}$$

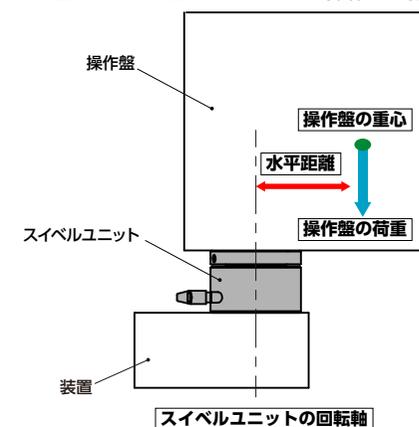
操作盤から発生するモーメント荷重

$$= \text{スイベルユニットの回転軸から操作盤の重心までの水平距離} \times \text{操作盤の荷重}$$

$$= 0.112\text{m} \times 294\text{N}$$

$$= 32.9\text{N} \cdot \text{m}$$

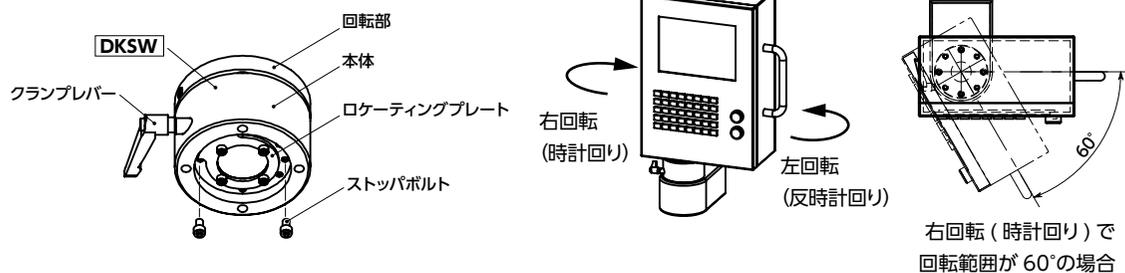
32.9N・m < 125N・m のため、操作盤の搭載が可能



● 取り付け

① 操作盤の回転角度を制限する場合^{*1}

操作盤の回転イメージ



付属のストップボルトの取り付け位置とロケーティングプレートの位置の組み合わせによって、操作盤の回転角度を制限することができます。^{*2}

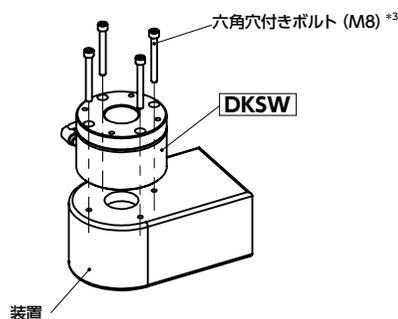
回転角度の設定は、「回転角度設定表」を参照してください。クランプレバーをゆるめた状態で、回転部または本体を回転させ、ストップボルトを取り付けます。(参考締めつけトルク：3N・m)

回転角度の設定後は、表の基準位置に合わせた状態で、クランプレバーを締めつけ、回転をロックします。

*1： 操作盤の回転角度を制限しない場合、この作業は不要です。

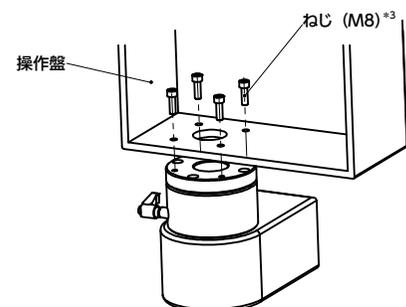
*2： ロケーティングプレートの取りはずしは不要です。

② DKSW を上から固定する場合



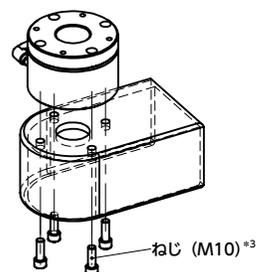
六角穴付きボルト (M8)^{*3} を上から通すために、クランプレバーをゆるめた状態で、回転部の通し穴と本体の座ぐり穴の位相を合わせます。位相を合わせた後は、クランプレバーを締めつけ、回転をロックします。

六角穴付きボルト (M8) 4本^{*3} でDKSWを装置へ固定します。

③ 操作盤をねじ (M8) 4本^{*3} で固定します。

*3： ねじは付属していません。

④ DKSW を下から固定する場合

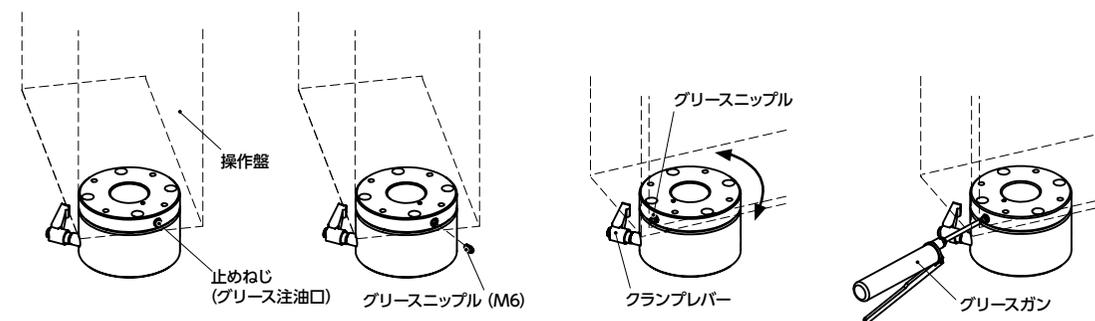


ねじ (M10) 4本^{*3} でDKSWを固定します。

● グリースの注油方法

DKSW は、出荷時にグリースが封入されています。取り付け時の注油は不要です。

お客様の使用状況に合わせてメンテナンスしてください。注油の際は、以下の手順で注油してください。



① 六角レンチ^{*1} で止めねじ (グリース注油口) を取り外します。

② 止めねじを取り外した穴に、グリースニップル (M6)^{*2} を取り付けます。

③ 操作盤を回転させて、グリースニップルをクランプレバーに可能な限り近づけた後、クランプレバーを締めつけ、回転をロックします。

④ グリースガンでグリース^{*3} を5.5cc以上注入します。

*1： 止めねじの六角穴二面幅の呼びは3mmです。

*2： グリースニップルは付属していません。

*3： ちょう度1のリチウムグリースをご使用ください。