

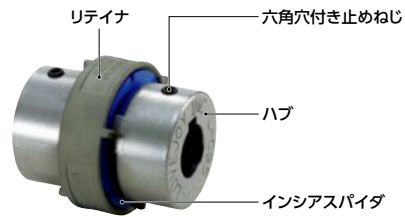
LS/LSS フレキシブルカップリング - ジョーマックス® - インシアタイプ

WEB 選定ナビ WEB CAD Download 高トルク × 電気絶縁性 SUS ステンレス

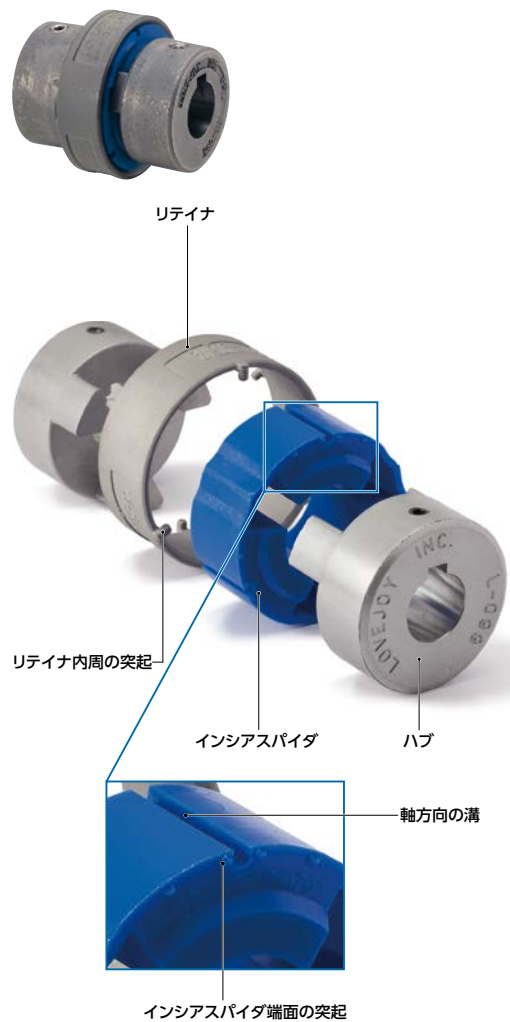
構造

● セットスクリュータイプ

LS 鉄系焼結合金ハブ → P.xxxx



LSS ステンレスハブ → P.xxxx



● 適用推奨モータ

	LS / LSS
サーボモータ	●
ステッピングモータ	●
一般汎用モータ	◎

◎:非常にすぐれている ○:すぐれている ●:使用可

● 特性

	LS / LSS
高トルク	◎
許容ミスアライメント	○
電気絶縁性	◎
耐蝕性	○
使用可能温度	-34℃~93℃

◎:非常にすぐれている ○:すぐれている

- インシラスパイダをハブの爪に外側から巻きつけるタイプのフレキシブルカップリングです。
- 2個のハブ、インシラスパイダおよびリテイナの4つの部品で構成されています。
- インシアタイプは、一度装置に取り付けられれば、その後は装置を移動させることなくインシラスパイダの取り付け・取りはずしができます。メンテナンスが容易です。
- 過負荷から装置を保護します。過負荷がかかった場合、インシラスパイダが破損し、モータ側と被駆動側の連結が解除されます。

● 用途

うず巻ポンプ/ファン/プロア/減速機

● 材質・仕上げ



	LS	LSS
ハブ	鉄系焼結合金 防錆コーティング	SUS303相当
インシラスパイダ	ポリウレタン	ポリウレタン
リテイナ	SUS347相当	SUS347相当
六角穴付き止めねじ	SCM435 四三酸化鉄皮膜(黒)	SUSXM7

● 品番指定

直送 14時当日出荷 WEB NBK ネットショップ

LS 090-18H7-19H7

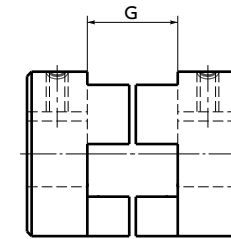
商品記号 サイズ 軸穴径・公差

寸法・価格表を参照し、品番を指定してください。

● 取り付け・取りはずし

● 取り付け

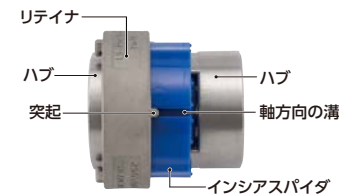
- ①モータ側の軸および被駆動側の軸へハブを取りつけてください。このときどちらか一方のハブ側へリテイナを通してください。
- ②ハブの端面間距離が下表のG寸法となるように、モータ側もしくは被駆動側の装置を軸方向へ移動させてください。また、下表の許容ミスアライメント以下になるよう、軸間のアライメントを調整してください。



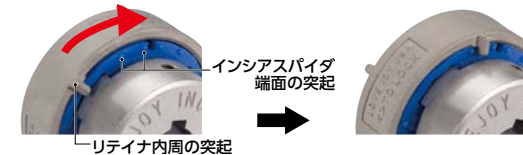
単位:mm

品番	G	許容偏心	許容偏角 (°)	許容エンドプレイ
LS090	25.4	0.7	2	+0.7 0
LS095	25.4	0.7	2	+0.7 0
LSS095	25.4	0.7	2	+0.7 0

- ③両側のハブの爪を向かい合わせ、インシラスパイダを外周側から巻きつけてください。
- ④リテイナをインシラスパイダに嵌め込みます。リテイナ内周の突起を、インシラスパイダ外周面の軸方向の溝に通し、リテイナ端面とインシラスパイダ端面を合わせます。



- ⑤リテイナ内周の突起が、インシラスパイダ端面の突起を1つ乗り越えるまでハブに対してリテイナを回転させ、ロックしてください。



- ⑥10分間程度の負荷試運転を行い、リテイナ・インシラスパイダおよびハブの取り付けに異常がないことを確認してください。

● 取りはずし

- ①カップリングにトルクやスラスト荷重などの負荷が作用していないことを確認してください。カップリングを取りはずしても危険のないように注意してください。
- ②リテイナを回転させ、リテイナの内周の突起をインシラスパイダ外周面の軸方向の溝にあわせてください。そして、リテイナを軸方向に移動して、インシラスパイダからはずしてください。
- ③ハブの爪に巻きついているインシラスパイダをはずしてください。

軸穴・キー溝追加加工 → P.xxxx

お問い合わせください

クリーン洗浄・クリーン梱包 → P.xxxx

お問い合わせください

SUS ステンレスねじ変更 → P.xxxx

お問い合わせください