

●安全上のご注意● (ご使用前に必ずお読みください)

製品のご使用に際しては、この取扱説明書及び他技術資料等を良くお読みいただくと共に、安全に対して十分に注意を払って正しい取扱いをしていただくようお願いいたします。
この“安全上のご注意”では、安全注意事項のランクを「危険」「注意」として区分してあります。

！危険：取扱いを誤った場合、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される場合。

！注意：取扱いを誤った場合、使用者が傷害を負う危険が想定される場合、及び物的損害の発生が想定される場合。

また、品質管理には万全を期していますが、万一の故障としてクラッチが切れず連続回転状態となったり、ブレーキが効かず機械が惰走したりする事が想定されます。これらの故障に備え、機械側の安全対策には十分ご配慮ください。特に無励磁作動形を安全用としてご使用される場合には、二重三重の安全対策を設けてください。

①一般的なご注意

！危険 安全カバーを必ず設置してください。

 回転体であるため、製品に手や指に触れると怪我の原因となります。危険防止のため身体が触れないように、必ず風通しの良い安全カバーを設置してください。また、カバーを開けたときには回転体が急停止するように安全機構などを設けてください。

！危険 電源を遮断してから、取付け・配線などの作業をしてください。

 外部電源が入ったまま取付け・配線などの作業をすると、感電したりまた負荷が急に駆動され巻き込まれたり非常に危険な状態となります。必ず、外部電源を遮断してから作業をしてください。

②取付前のご注意

！注意 リード線で製品を吊下げて持たないでください。

 リード線が切れ、足等に落下し怪我の原因となります。必ず製品自体をもって取付け・取外しをしてください。

③取付時のご注意

！注意 取付け・取外し・運搬には十分ご注意ください。

重い製品を持つと、落下による怪我や腰痛の原因となります。取付け・取外し・運搬には十分ご注意ください。特にアイボルト付き製品は、ホイストなどを利用して作業してください。

！危険 使用する電線サイズは電流量に合ったものをご使用ください。

 電流量の少ない電線を使用すると、絶縁皮膜が溶け絶縁不良となり感電・漏電の恐れがある他、火災の原因となる場合があります。

！危険 ボルトの締付トルク、緩み止めは完全に行ってください。

ボルトの締付け具合によっては、せん断して破損するなど非常に危険な状態となります。必ず規定の締付トルク・ボルト材料を使用し、接着剤・スプリングワッシャなどで確実に緩み止めなどの処置を行ってください。

④運転前のご注意

！危険 引火・爆発の危険がある雰囲気中では使用しないでください。

 起動・制動時のスリップで火花が発生することがあります。引火・爆発の危険がある油脂・可燃性ガス雰囲気中などでは絶対に使用しないでください。また、布等燃えやすい所では本体を密閉するようにしてください。密閉する場合は許容連結仕事量が低下するのでご注意ください。

⑤運転中のご注意

！危険 許容回転速度以上に回転を上げないでください。

許容回転数以上で使用すると、振動が大きくなり場合によっては破損したり飛散したり非常に危険な状態となります。必ず最高回転数以下でご使用ください。

！危険 運転中には製品に手を触れないでください。

 回転部が外部に露出しており、製品に手・指など触れると怪我の基となります。運転中には絶対に製品に触れないでください。

！注意 手や指が挟まれないようにしてください。

 停止状態でも電源を ON/OFF すると、アーマチュアは軸方向に動きます。その摺動部を指で触ると挟まれて怪我をすることがあります。必ず安全カバーを設置した後、電源の ON/OFF をしてください。

！注意 運転中には製品に手を触れないでください。

 製品の表面温度は、スリップ熱・内蔵コイルの発熱により、約 90℃～100℃前後に上昇することがあります。手を触れると火傷をするので、運転中の製品には決して手や指などを触れないでください。また、運転停止後もすぐには温度は下がりません。分解・点検などで製品に触る時には、温度が下がったことを確認の上実施してください。

！注意 通電だけでも表面は高温となることがあります。製品に触れないでください。

 通電だけでもコイルの発熱によって、本体の表面温度は高くなります。触ると火傷をおこすことがありますのでご注意ください。

！危険 許容連結仕事以内で運転してください。

 許容連結仕事以上で運転すると、発熱が大きくなり動作面が赤熱し火事の原因となることがあります。また所定の性能が得られなくなりますので、許容連結仕事以内でご使用ください。

！危険 DC遮断する場合、クラッチ／ブレーキと並列にサージアブソーバをご使用ください。

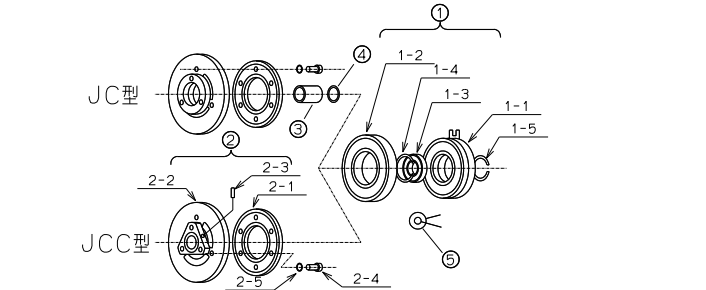
通電を遮断すると、大きなサージ電圧が発生し、周辺機器へ悪影響を及ぼす事があります。必ずクラッチ／ブレーキと並列にサージアブソーバをご使用ください。

⑥保守点検時のご注意

！危険 水、油脂類は塗布(付着)しないでください。

 摩擦面はもちろん、本体に水・油脂類を使用すると摩擦面に付着しトルクが著しく低下します。そのため機械が惰走したり暴走したりして怪我の原因となります。

1. 部品構成 (安全上のご注意①項をご参照ください) ■ J C 型(通し軸形)・J C C 型(突合せ軸形)クラッチ



部品構成一覧表

部 番	部 品 名	J C 型	J C C 型
①	フィールド&ロータ ASSY	1	1
1-1	フィールド ASSY	1	1
1-2	ロータ ASSY	1	1
1-3	ベアリング,ボール	1	1
1-4	トメワ,アナ	1	1
1-5	トメワ,マル S,ジク	1	1
②	アーマチュア&ハブ ASSY	1	1
2-1	アーマチュア ASSY	1	1
2-2	ハブ ASSY	1	1
2-3	ネジ,トメ,6 アナ,クボミサキ		2
2-4	ボルト,AG	3	3
2-5	ワッシャ,スプリング,サラ	3	3
③	カラー	1	
④	ライナー(初期摩擦面空隙調整用)	若干	
⑤	パリスタ	1	1

部品呼び番号一覧表

部番	0.6 型	1.2 型	2.5 型	5 型	10 型	20 型	40 型
1-3	6904	6005	6007	6009	6012	6213	6217
1-5	20 マル	25 マル	35 マル	45 マル	60 マル	65 マル	85 マル
2-3	M4 ×6	M5 ×8	M6 ×10	M6 ×10	M8 ×12	M8 ×12	M10 ×16

2. 製品仕様

型 式	静摩擦トルク(Nm)	定格電圧(DC-V)	消費電力 at75℃(W)
JC・JCC-0.6	6	2 4	8
JC・JCC-1.2	1 2	2 4	1 1
JC・JCC-2.5	2 5	2 4	1 6
JC・JCC-5	5 0	2 4	2 3
JC・JCC-10	1 0 0	2 4	3 3
JC・JCC-20	2 0 0	2 4	4 0
JC・JCC-40	4 0 0	2 4	5 0

3. 取付前のご注意 (安全上のご注意②項をご参照ください)

◇ J C ・ J C C 型クラッチは軟質の材料を多く使用しています。叩いたり、落としたり、また、無理な力を加えたりすると打ちキズや変形をおこすことがありますから、取扱いには十分注意してください。

◇ 摩擦面にはふき取り不要の防錆剤を塗布しています。摩擦面に油分や異物等が付着しないように注意して、そのまま取付けて下さい。エタノール等の洗浄液でのふき取りは不要です。

◇ アーマチュア & ハブ ASSY は規定空隙を調整の上、アーマチュア & ハブ、インナに最も押込んだ状態で出荷されます。取付けが完了するまで、ボルト AG を緩めアーマチュア & ハブ ASSY から外したり、また、アーマチュアをハブ、インナよりスライドさせたり抜き取ったりしないでください。万一、取付前に両ハブ間 A 部にスキマや B 面よりブッシュ AG の飛び出しがある場合には、下記図 1 の如くブッシュ AG 部をリング状の治具で受け、アーマチュアを手またはアーバープレスなどで軽く押込んでください。

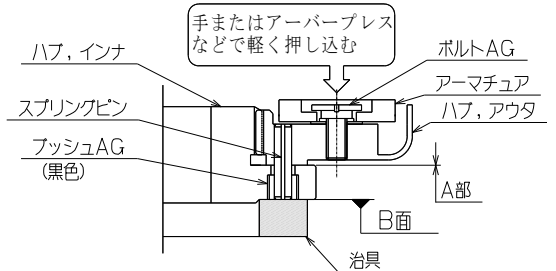


図 1

◇ キー関連寸法は JIS B 1301・1976(新 JIS)に適合しています。

4. 取付時のご注意（安全上のご注意③項をご参照ください）

◇クラッチと軸のはめ合いは JISB0401 の H7・h6 または H7・js6 とし、かつ軸方向に遊びがないように固定してください。衝撃負荷を受けるような負荷条件の場合には、軸径公差を k6 あるいは m6 にしてください。また、取付軸のエンドプレーも極力なくしてください。

◇フィールド&ロータASSYを軸に取付けるとき、内外周磁極部、フェーシング部およびフィールド部に力を加えることはさけてください。ロータ軸穴に近い所に当て金などをあてて押込んでください。

◇リード線を無理に引張ったり、または、折曲げて断線しないように取扱ってください。

◇フィールドの回り止め板は、軸方向に締付けないで、単なる回り止め程度にしてください。(図2、図3参照)

◇アーマチュアとロータ間の初期設定空隙は、アーマチュアをハブ、インナに最も押込んだ状態で下記表1になるように取付けてください。なお軸方向に衝撃を与えると規定空隙が得られないので、ハンマーなどで叩かないでください。

表1. 空隙一覧表		単位: mm	
型 式	規定空隙	型 式	規定空隙
JC・JCC-0.6	0.4±0.1	JC・JCC-10	0.5±0.1
JC・JCC-1.2	0.4±0.1	JC・JCC-20	0.6±0.1
JC・JCC-2.5	0.5±0.1	JC・JCC-40	0.6±0.1
JC・JCC-5	0.5±0.1		

◇取付精度は表2を参照してください。

表2. 取付精度				
呼び番号	J C 型 (通し軸形)		J C C 型 (突合せ軸形)	
	摩擦面 GAP の振れ(T.I.R)	同 軸 度 (T.I.R) (ハブ取付面と軸)	摩擦面 GAP の振れ(T.I.R)	同 軸 度 (T.I.R)(軸と軸)
0.6 ～5	0.1	0.15	0.1	0.1
10 ～40	0.15	0.2	0.15	0.15

◇JC 型クラッチの場合には、アーマチュア側(プーリ側)のボールベアリングは2個使用してください。また、プーリ、スプロケットなどの取付ボルトは6角穴付ボルトJISB1176-1974を使用してください。(表3参照)

表3. ハブ取付ボルトの適正締付トルク			
型式	ネジの呼び	適正締付トルク (Nm)	ハブ側挿入ボルトの長さ (mm)
JC-0.6	M4	3～ 3.5	6.5以下
JC-1.2	M5	6～ 7	7.5 "
JC-2.5	M6	10～ 12	9 "
JC-5	M8	25～ 29	10 "
JC-10	M10	50～ 58	11 "
JC-20	M10	50～ 58	12 "
JC-40	M12	85～100	14.5 "

取付例

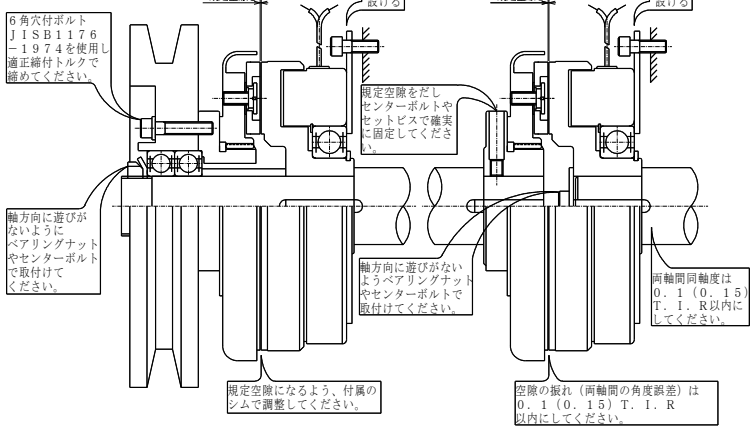


図2. JCクラッチ

図3. JCCクラッチ

5. 運転前のご注意（安全上のご注意④項をご参照ください）

◇取付けが完了したらクラッチに通電してください。これによりアーマチュアがロータの摩擦面に吸着されます。完全に吸着されていない場合には、アーマチュア側外周部をロータの方向に木ハンマーまたはドライバーの柄の部分などで軽く叩いてください。そのあと通電を断つとアーマチュアは摩擦面から離れ、同時に空隙は適正値になります。万一、空隙が狭く再調整が必要な場合は、アーマチュア側外周部を上記とは逆方向に軽く叩いて空隙をひろげたあと、規定空隙寸法程度のシムを摩擦面間にはさみ、プッシュをドライバーなどでハブ、インナB面以内に押込み、そのあと上記作業を行ってください。(図1、表1参照)

6. 運転中のご注意（安全上のご注意⑤項をご参照ください）

◇電磁クラッチは励磁電圧によってトルクが変化しますので規定の定格電圧(DC 24V)を供給してください。電圧変動は定格電圧の±10%以内としてください。なお、電源装置の電圧が定格どおりであっても回路が長い場合は、回路抵抗等により、クラッチの端子電圧が降下しますから、通電時リード線の部分で確認してください。

◇本クラッチは、初期から定格トルクが出るように設計しておりますが、初期組付状態においては摩擦面のなじみが十分でなかったり、打傷などで定格トルクが出ない場合があります。この場合は、ならし運転または軽負荷で摺り合せを行ってください。僅かなならし運転または摺り合せで定格トルクに達します。摺り合せをする際は摩擦面外周温度が80℃を超えないように注意してください。

◇許容回転数以上で使用すると、振動が大きくなり場合によっては破損したり飛散したり非常に危険な状態となります。必ず下表の最高回転数以下でご使用ください。

表4. 最高回転数		単位: r/min			
最高回転数	JC・JCC-0.6	JC・JCC-1.2	JC・JCC-2.5	JC・JCC-5	
空 転 時	9 5 0 0	7 5 0 0	6 0 0 0	5 0 0 0	
連 結 時	8 0 0 0	6 0 0 0	5 0 0 0	4 0 0 0	
最高回転数	JC・JCC-10	JC・JCC-20	JC・JCC-40		
空 転 時	4 0 0 0	3 5 0 0	3 0 0 0		
連 結 時	3 6 0 0	3 0 0 0	2 5 0 0		

◇クラッチ本体に使用のボールベアリングは密封形を使用していますから給油の必要はありませんが、フィールドの振れ等が大きくなったらボールベアリングの寿命と考えられますから新品と交換してください。

◇加熱および高温運転は摩耗を早める原因です。クラッチの機械装置への組込みに際してはできる限り冷却効果が有効であるようにご配慮ください。特に高頻度・高仕事量で使用されるときは重要です。

◇通電を遮断すると大きなサージ電圧が発生します。サージアブソーバとして本体付属の放電素子(バリスタ)をご使用ください。電源箱DMP型を使用される場合には必ず必要です。下記図4の要領で電気回路に接続してください。他の制御器は、すでに放電回路を内蔵していますので、バリスタの接続は行わないでください。(接続すると制御器の故障の原因となります)

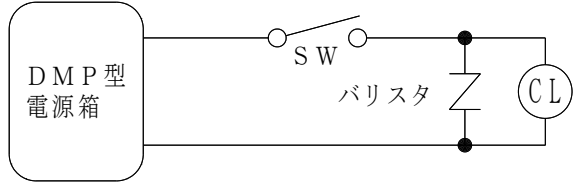


図4. 接続電気回路

7. 電源装置

◇電源装置には、当社専用電源箱 DMP 型をご使用ください。高頻度、高精度な制御が要求される場合には専用制御器 EMP 型無接点2倍過励磁)を、より高頻度、高精度な制御が要求される場合には、高頻度、高精度用無接点制御器 CSM 型なども用意していますので、ご用命ください。DMP 型、EMP 型の適用型式は下記表5を、詳細はカタログを参照ください。

表5. 電源箱、制御器適用一覧表				
型 式	DMP 型電源箱		EMP 型電源箱	
	電源箱型式	バリスタ型式	制御器型式	バリスタ型式
JC・JCC-0.6	DMP-20/24A	Z15D151	EMP-20DB	接続不要
JC・JCC-1.2	DMP-20/24A	Z15D151	EMP-20DB	接続不要
JC・JCC-2.5	DMP-20/24A	Z15D151	EMP-20DB	接続不要
JC・JCC-5	DMP-63/24A	Z15D151	EMP-70DB	接続不要
JC・JCC-10	DMP-63/24A	Z21D151	EMP-70D	接続不要
JC・JCC-20	DMP-63/24A	Z21D151	EMP-70D	接続不要
JC・JCC-40	DMP-100/24A	Z21D151	EMP-70D	接続不要

8. 保守（安全上のご注意⑥項をご参照ください）

◇一度適正に取付け、正しく使用していただければ、摩擦面の摩耗限界までギャップ調整はほとんど必要ありませんが、定期的エアなどによる清掃や点検を行っていただきますと、安定した性能が保てます。

◇このクラッチは乾式ですから、摩擦面に水や油が付着しますとトルクは低下します。摩擦面に油やグリース等が付着しないよう十分注意してください。万一、油やグリースが摩擦面にかかった場合は、エタノールでぬらした布切れで拭き取ってください。鉄粉や小砂など塵埃の多い場所で使用する場合も、それらが摩擦面に付着すると研磨性のために摩耗が促進されますので防塵には特にご注意ください。

◇JC・JCC 型は鳴き音が出にくいサイレント構造を採用しておりますが、摩擦面の状態により鳴き音を発する場合もあります。万一、鳴き音があっても機能上は問題のない音ですので、消えない場合はご容赦ください。

9. トラブルシューティング

◇突然スリップしたとか、トルク完全に伝達しなくなった等の異常を認めた時は、次の事項を点検してください。

異常現象	点検事項
クラッチがスリップする	・摩擦面に油類が付着していないか。また、異物が入っていないか。 ・励磁電圧が低下していないか。 ・過負荷がかかっていないか。
クラッチの動作が悪い	・電源、回路、スイッチ等に異常はないか。また励磁電圧は規定電圧となっているか。 ・クラッチの温度が異常に高くなっていないか。 ・摩擦面の異常摩耗等により、ギャップの振れが過大になっていないか。 ・オートギャップが正常に追従できているか。
クラッチが全く作動しない	・クラッチの端子に励磁電圧が印加されているか。 ・クラッチのコイル又はリード線が断線していないか。 ・電気回路に異常はないか。
異音が出る	・軸受が損傷していないか。 ・摩擦面に異物が入っていないか。 ・ハブ結合部のスプライン部にガタが発生していないか。

10. 注意事項

◇長時間放置したりすると錆が発生することがあります。多少の錆は使用上差し支えありませんが、発生させないように取扱ってください。

◇電磁クラッチは点検・整備を行っていただいても、ご使用条件及び用途によっては摩耗限界内で機能寿命と考えられる場合がありますので、ご配慮ください。

◇特殊仕様の場合、図面と照合の上、本取扱説明書をご活用ください。

当社は、本製品の製造・販売に際しては、第三者の権利を侵害しないことを旨として、必要に応じて、本製品の構造・仕様・性能等に関する情報を、本製品の製造・販売に必要とする範囲内で、第三者に提供することがあります。この場合、本製品の製造・販売に必要とする範囲内で、本製品の構造・仕様・性能等に関する情報を、本製品の製造・販売に必要とする範囲内で、第三者に提供することがあります。この場合、本製品の製造・販売に必要とする範囲内で、本製品の構造・仕様・性能等に関する情報を、本製品の製造・販売に必要とする範囲内で、第三者に提供することがあります。

当社及び当社指定以外の第三者による、修理・分解・改造に起因して生じた損害などは責任を負いかねますのでご了承ください。従って取扱説明書に取付け・分解要領などを記載している製品についても、修理・分解は当社指定のサービス工場にて行っていただきますよう、お願いいたします。また、この取扱説明書の内容を、お断り無しに変更することがありますのでご了承ください。

クラッチサービス工場

北海道・東北・関東地区	有限会社 三興電機製作所	〒223-0057 横浜市港北区新羽町 4430 TEL045-595-1520 FAX045-594-5430
新潟地区	第一電設工業株式会社	〒950-0141 新潟市江南区亀田工業団地 1-3-25 TEL025-382-5151 FAX025-382-5100
中部地区	株式会社 アサノ技研	〒452-0835 名古屋市西区丸野 1-44 TEL052-504-6870 FAX052-504-6873
近畿・中国・四国地区	福岡電機株式会社	〒575-0032 大阪府四条畷市米崎町 2-4 TEL072-879-4622 FAX072-877-1991
九州地区	株式会社 オガワ産業	〒807-0054 福岡県遠賀郡水巻町二東 2-5-11 TEL093-203-1771 FAX093-203-1772