

フランジについて

タイミングプーリは、一般に平プーリのようなクラウン(中高)をつけませんので、軸の平行度・ベルト固有の特性によってベルトは片方に寄ります。ベルトがプーリからはずれないようにプーリ側面にフランジをつけます。

水平軸の場合

- ①軸間距離が小プーリ径の8倍より小さい場合、図15-Aのように小プーリに両フランジをつけてください。W形を除く当社標準プーリA形、B形及びC形にはフランジがついています。
- ②軸間距離が小プーリ径の8倍以上の場合、図15-Bのように両方のプーリに両フランジをつけてください。

図15-A

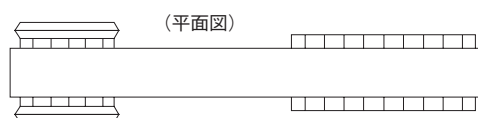
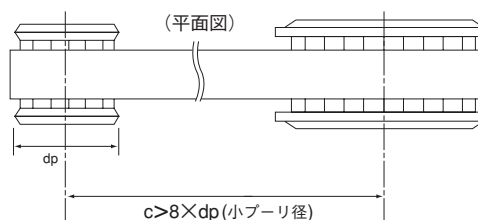


図15-B



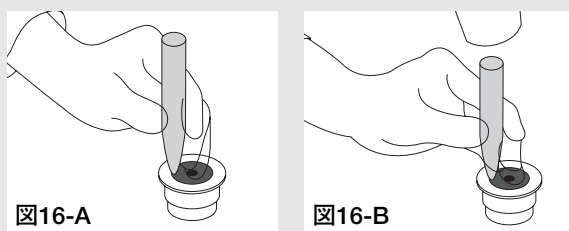
垂直軸の場合

ベルトが自重で下側にはずれやすいので、プーリ下側にはすべてフランジをつけてください。

フランジの取り付け

(1) カシメ方式

ポンチを使用し、下記の要領でカシメてください。平面の盤上に下図のようにプーリを置き、ポンチでプーリ本体をフランジ面に被せるようなカシメ方をしてください。(作業時は、手袋など保護具を着用してください。)



ボスと反対側をカシメるときは、不安定な状態になりますので下図のように円筒のパイプ等にボス部を挿入すればカシメがしやすくなります。

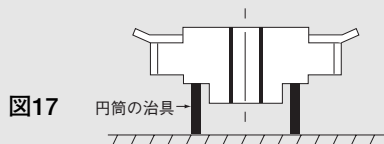


表24

プーリ径(mm)	カシメ数
30以下	4カ所
31~50	6カ所
51~80	8カ所
81~150	10カ所
151以上	12カ所

☆S8M、S14Mは上表のカシメ数の2倍としてください。

カシメるときの注意事項

- ①プーリのフランジハメ合部に異物等が付着していると、プーリとフランジとのすき間ができますのでご注意ください。
- ②フランジの傾きを防止する意味で、対角に順次カシメてください。

(2) ビス止め方式

S8M・S14M形の太径プーリおよびXH・XXH形プーリのフランジは、切削フランジとし、プーリ本体の取付けは皿ビスによって固定してください。

フランジのみの販売は行っておりません。