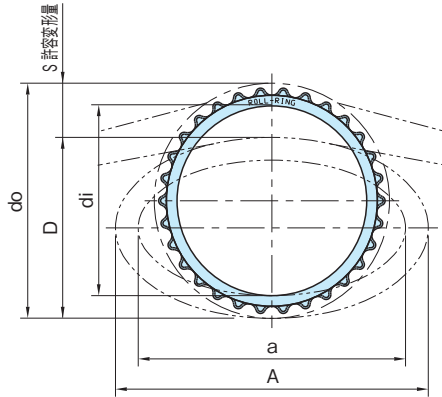


906～920

ローリンググ

標準 在庫品 RINGS

ROLL-RING®



★One Point

チェーンにはめこむだけで
取付けできます

本体
特殊弾性プラスチック

品番	チェーン No.	歯数	最大 テンション(N)	do	di	A	a	S 注)	
								min.	max.
906-030-01	35	30	5.7	89.8	76.8	113	101	4	27
908-026-01		26	13.4	105.5	87.5	135.8	102	4.5	
908-030-01	40	30	14.2	121.5	101.6	161.6	117	5	30
908-034-01		34	22	137.5	115.4	165	138.8	6	
908-430-01	41	30	16.8	121.5	98	161.6	117	5	28
910-026-01	50	26	28.2	128.4	105	153	130	5.5	
910-030-01		30	23	148	124.6	177	153	6.5	33
910-034-01		34	45.1	170	141	217	166	7.5	38
912-026-01	60	26	39.2	155	127.6	209.5	150	6.5	35
912-030-01		30	32.2	182.2	153.1	242	173	7.5	
912-034-01		34	70.5	207.5	169.5	265	206	8.5	
916-026-01	80	26	95.7	207	167	269	200	9	45
916-030-01		30	103	242	200	315	231	10.5	
920-030-01	100	30	80.5	303.7	256.4	390	280	12.5	65

注)ローリンググの変形量はこの範囲内で使用してください。

品番	D=do-S _{max.}	許容チェーン速度 (m/s)	質量 (g)
906-030-01	62.8	5.2	7
908-026-01	78.5	7.5	12
908-030-01	91.5	8.6	19
908-034-01	107.5	8.8	26
908-430-01	91.5	7.5	19
910-026-01	100.4	4.2	24
910-030-01	115	8.8	30
910-034-01	132		55
912-026-01	120	5.4	46
912-030-01	137.2	6.2	65
912-034-01	162.5	6.4	93
916-026-01	162	5.7	116
916-030-01	192	6.6	150
920-030-01	238.7	7	340

技術データ

使用温度 max.70℃ min.-20℃



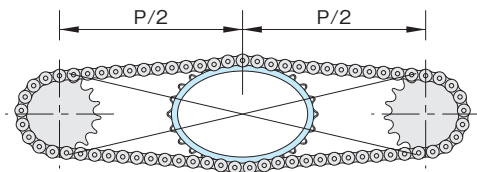
特長

- ・ ロールリングは新しい発想から生まれたチェーン用ドライブテンショナーです。
- ・ 駆動用チェーンに自動的に張りを与え、振動を吸収します。
- ・ 回転原理と弾性原理より設計されているため、少ないテンション力でスムーズなチェーン駆動が保たれます。
- ・ 従来のテンショナーと違い、取付け用のステー、フランジ類は不要でネジ穴等の加工も一切不要です。
- ・ 取付けは手で数秒で行え、工具を必要としません。又、取付け後の調整も不要です。
- ・ 弾力性のある高性能材料から作られており、チェーンの振動を吸収し、スムーズな回転が得られるためノイズを低減し、チェーン、スプロケット、ベアリング等を傷めず駆動装置の寿命が向上します。
- ・ 注油等のメンテナンスの必要は一切ありません。
- ・ 正転・逆転両方向の駆動に対応できます。
- ・ 取付方向は、水平・垂直どちらにも対応できます。
- ・ 使用可能温度範囲も広く、水のかかる箇所やダストの多い箇所でも使用出来るため、あらゆる分野の機械にご利用いただけます。

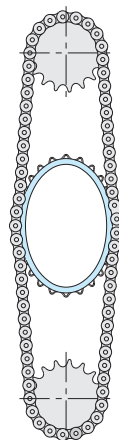
使用例・使用方法

- ・ ロールリングの寿命はチェーンと同等です、目安としてチェーン交換と同時期に交換する事をお勧めします。
- ・ ロールリングは、駆動及び従動スプロケットのピッチ円直径の内接点付近に取付けてください。

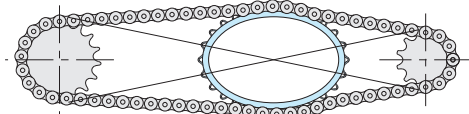
〈駆動及び従動スプロケット径が同じ場合〉



〈垂直方向での使用〉

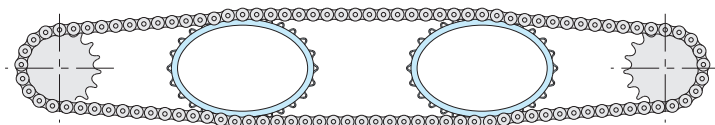


〈駆動及び従動スプロケット径が違う場合〉



〈スプロケットの軸間距離が長い場合〉

- ・ ロールリングを2個使用してください。



〈多列チェーンを使用される場合〉

- ・ ロールリングを並列に使用することができます。



ローリング使用の手引き

■既存設備へ設置する場合の選定手順

- [Step 1]チェーンの番手を確認します。
- [Step 2]チェーン間の最大距離を測定します。
- [Step 3]スプロケットとの干渉を確認します。

選定方法

- [Step 1]チェーンの番手を確認します。

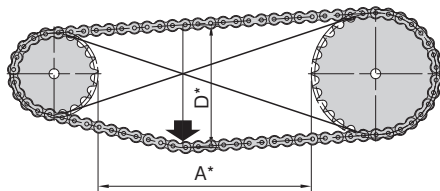
作業前に必ず既存設備の電源あるいは動力源を切り、停止した安全な状態にてチェーン番手を確認



- [Step 2]チェーン間の最大距離を測定します。

ピッチ円間接線交点部のチェーン間の最大距離(片側のチェーンを真っすぐに張った状態での間隔)を測定… D^*
 $D^* > D$ 及び $D^* < d_o$

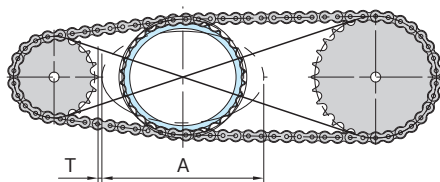
D:ローリング最大圧縮時の高さ
 d_o :ローリング無負荷時の高さ



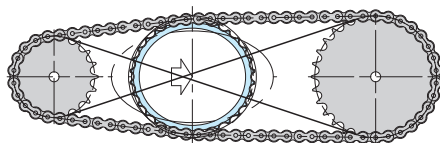
- [Step 3]スプロケットとの干渉を確認します。

スプロケットの内寸(歯先間の内寸法)を測定… A^*
 $A^* \geq A + 2P$

A:ローリング最大圧縮時の幅
P:チェーンピッチ



干渉、又は隙間がチェーンピッチの1ピッチ分未満の場合、ローリングの位置を移動してください。



ローリング使用の手引き

■新規の場合の選定手順

[Step 1] ローリングの変形量から、使用の可否を確認します。

[Step 2] スプロケットとの干渉を確認します。

[Step 3] スプロケットと干渉する場合の補正を行います。



選定方法

[Step 1] ローリングの変形量から、使用の可否を確認します。

注) チェーン長さ、スプロケットの軸間距離を設計資料などで算出した配置で作図してください。

- 1 駆動及び従動スプロケットのピッチ円(Dp)とチェーンを作図します。

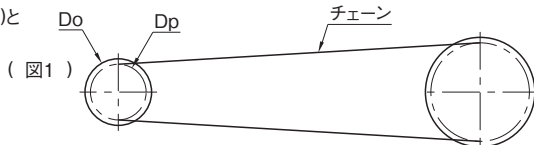
A : 寸法表のA寸法を外径とした円

do : 寸法表のdo

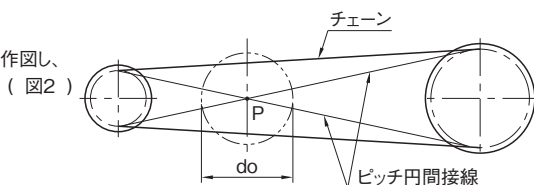
(ローリングのピッチ円直径)

H : 取付け部のチェーン間距離

T : ローリングとスプロケットの隙間

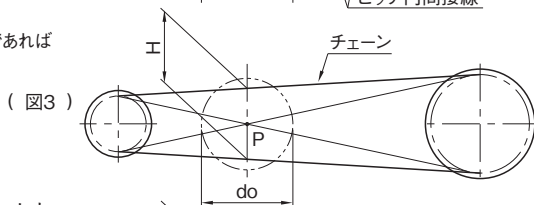


- 2 対角上にスプロケットのピッチ円間接線を作図し、交点(P)を中心にローリングのピッチ円直径(do)を作図します。



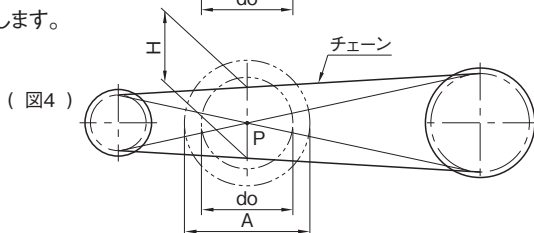
- 3 (do-H)の値が、寸法表の(S)の範囲内であれば適度なテンションが得られます。

$$do - H \leq S$$

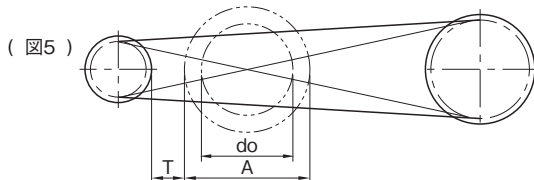


[Step 2] スプロケットとの干渉を確認します。

- 1 (Fig. 3) の交点(P)に(A)寸法を外径とした円を作図します。



- 2 スプロケット(Do)とローリングとの隙間(T)寸法が充分にあることを確認してください。
この隙間は最低でもチェーンの1ピッチ分必要です。



[Step 3] スプロケットと干渉する場合の補正を行います。

- 1 隙間(T)寸法が不足、スプロケットと干渉する場合は、ローリングの位置を移動してください。この際[Step 1]の内容で交点(P)を径の大きいスプロケット側に移動して(do)を作図し、再度、寸法表の(S)の範囲内であるかどうか確認します。又、チェーンの伸びを考慮し、寸法表の(S_{max})に近い側での配置をお勧めします。

注) 使用の手引きは、ローリングの使用の可否及び設置箇所の目安です。本製品は、各チェーン番手に1~3品番を用意しておりますが、限られたサイズでの対応となり、使用条件によって、ご利用頂ける製品がない場合がありますので、予めご了承ください。また、製品情報の問合せ対応も行っております。設置箇所のチェーンNo.とリンク数、スプロケットのそれぞれの歯数とその軸間距離を連絡頂きましたら、後日、使用の可否及び適合するローリング品番をご案内いたします。