

# FSPJU

オルダム  
クランプタイプ

RoHS2対応



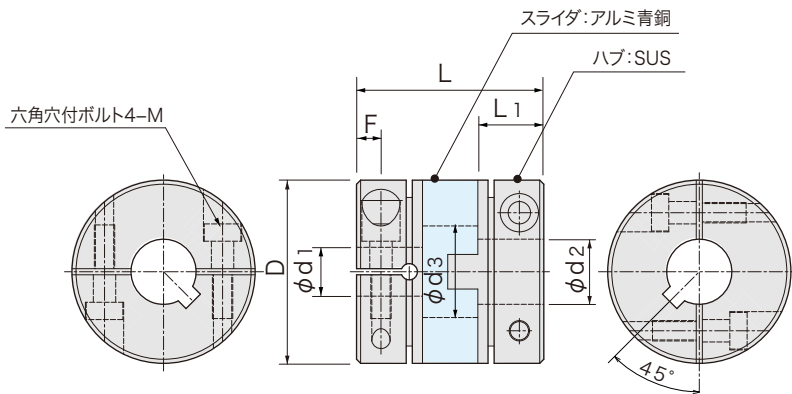
## 特長

- 最強のオルダム
- ステンレス製ハブとアルミ青銅製スライダの組み合わせ：オールメタルのオルダムカップリング
- スライダ部の最小スキマに高粘度樹脂被膜を張り、焼付防止とバックラッシュゼロ対策の両立
- 許容トルクの4倍の衝撃トルクでも破損しません。

### 注意

- 1.上記仕様は回転寿命を約 $10^8$ と想定し、各許容値は単独使用が基本です。複合するミスアライメントに対しては、その数とその程度によってトルクマージンを大きくする必要があります。
- 2.許容トルクは回転数：3000rpm、偏心、偏角を各許容値の1/3とした場合の想定値です。条件が良ければ6000rpmまでも使用可能です。
- 3.偏心、トルク、回転数が許容値の50%を超える使用環境では定期的にグリースを塗布し焼付防止、異常摩耗の発生を防いでください。
- 4.本カップリングは高精度・高剛性なので、軸の平行度を出すことが大切です。偏角があると $90^\circ$ ごとに回転が渋くなり、回転振動、騒音が発生します。
- 5.高速回転使用の場合は、偏心も小さくする必要があります。

## 構造と材質

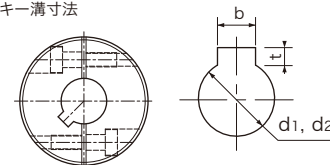


### 品番指定

FSPJU 45 - 15 KO - 20 KO  
 (φD) (φd1) (φd2)

\*キー溝加工(必須)  
KO:キー溝幅○

### ■キー溝寸法



軸穴径 d1, d2	K	b		t		キー呼び 寸法b×h
		基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	
14~17	5	5	±0.0150	2.3	+0.1 0	5×5
17~22	6	6	±0.0150	2.8	0	6×6
22~30	8	8	±0.0180	3.3	+0.2 0	8×7

・キー溝形状は新JIS準拠が標準です。特殊キー溝は別途図面打ち合わせ致します

### ■ご注意■

FSPJUはキー溝加工が必須となります  
穴径及びキー溝寸法を必ずご指定ください

## 寸法

(mm)

品番	D	標準穴径 φd1, φd2 H8 (左右組合せ自由)	d3	L	L1	F	嵌め合い部 スキマ	M	締付 トルク (N·m)
FSPJU 45	45	15 16 18 20	22.5	46	16.2	6	0.015~0.03	M5	10
FSPJU 55	55	20 22 24 25	29	57	20.8	7	0.02~0.035	M6	15

## 性能

品番	許容トルク (N·m)	最高回転数 (rpm)	許容偏心 (mm)	許容偏角 (°)	許容伸縮 (mm)	ねじり ばね定数 (N·m/rad)	慣性 モーメント (kg·m <sup>2</sup> )	質量 (g)
FSPJU 45	50	5,000	0.8	0.5	±0.3	35,000	$1.8 \times 10^{-4}$	450
FSPJU 55	70	5,000	1.0	0.5	±0.5	52,000	$3.3 \times 10^{-4}$	800