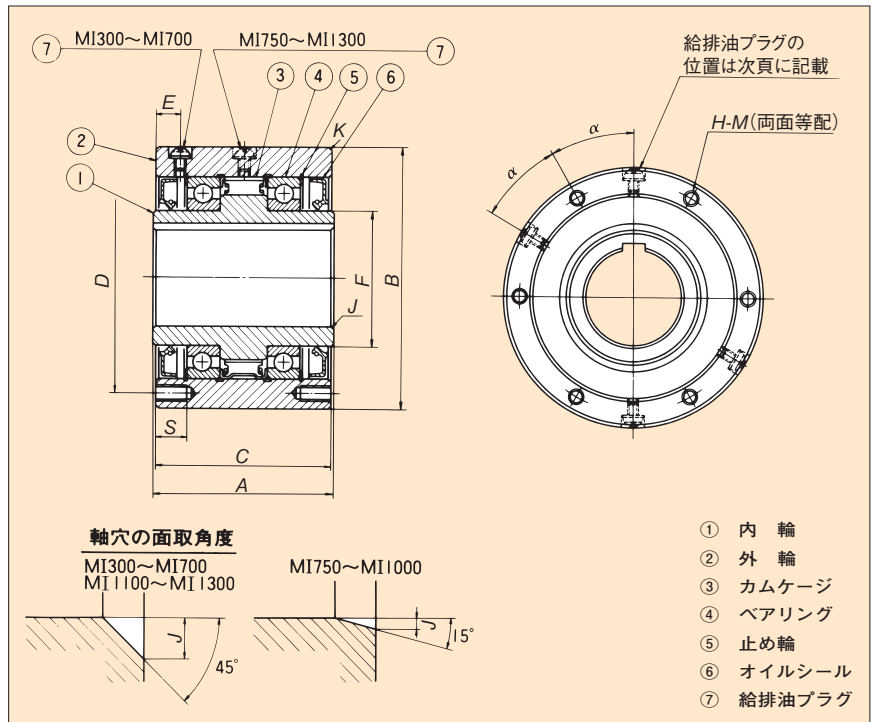


MIシリーズ

- 主にインデキシング用です。
- かみ合い中の負荷変動に追従します。



伝動能力表

カムクラッチ 形 番	許容最大 トルク N・m [kgf・m]	最高インデ キシング 頻度 回/分	最高内輪 空転回転 速 度 r/min	使用ベアリング		空転摩擦 トルク N・m [kgf・m]
				基本動定格荷重 Cr N [kgf]	基本静定格荷重 Cor N [kgf]	
MI300	314 32	300	50	8670 880	5930 605	0.31 0.031
MI400	539 55	300	50	9070 925	6420 655	0.38 0.038
MI500	1620 165	300	50	13430 1370	10000 1020	0.68 0.069
MI600	3140 320	300	30	20680 2110	17740 1810	1.54 0.158
MI700	5880 600	300	30	28520 2910	27240 2780	2.63 0.268

伝動能力表

カムクラッチ 形 番	許容最大 トルク N・m [kgf・m]	最高インデ キシング 頻度 回/分	最高内輪 空転回転 速 度 r/min	使用ベアリング		空転摩擦 トルク N・m [kgf・m]
				基本動定格荷重 Cr N [kgf]	基本静定格荷重 Cor N [kgf]	
MI 750	9500 970	300	30	47900 4880	47800 4870	4.12 0.42
MI 800	17600 1800	300	20	71300 7270	74800 7630	8.33 0.85
MI 900	24500 2500	300	20	98800 10100	108000 11000	9.41 0.96
MI1000	33800 3450	300	20	157000 15900	168000 17100	12.74 1.30
MI1100	78400 8000	150	20	213000 21700	263000 26900	22.15 2.26
MI1200	95100 9700	150	20	219000 22300	283000 28800	27.54 2.81
MI1300	176000 18000	150	20	282000 28700	407000 41500	28.13 2.87

寸法表

単位: mm

カムクラッチ 形 番	軸穴			内輪幅 A	外輪幅 C	外 径 B h7	面取り K	内輪 ボス径 F	PCD D	有効ネ ジ長さ S	取付タップ サイズ(H-M) 個数-径×ピッチ	内輪 慣性モーメント [kg・m²]	給 油 プラグ 位 置 E	給油 穴径×ピッチ	油量 L	質量 kg
	径 H7	キー溝	面取り J													
MI300	19	5 × 2	0.8	63	60	77	1.3	28.5	66	13	4 - M 6 × 1.0	0.00020	10.4	M6 ×1.0	0.05	1.8
MI400	22	5 × 2	1.0	70	67	88	1.6	31.7	73	16	4 - M 8 × 1.25	0.00033	10.7	M6 ×1.0	0.06	2.7
MI500	31.5	7 × 3	1.3	89	86	108	1.6	44.4	92	16	4 - M 8 × 1.25	0.00115	12.3	M6 ×1.0	0.1	5.0
MI600	50	12 × 3.5	1.6	95	92	136	1.6	69.8	120	16	6 - M 8 × 1.25	0.00911	12.8	M6 ×1.0	0.16	8.6
MI700	70	18 × 6	1.8	127	124	180	1.6	101.5	160	20	6 - M10 × 1.5	0.0488	19.8	M6 ×1.0	0.26	19.5
MI 750	85	24 × 6	0.6	153	150	200	1.5	110	175	25	8 - M14 × 2.0	0.0549	75	M8 ×1.25	0.8	37.0
MI 800	110	28 × 7	1.0	158	155	250	1.5	140	220	25	8 - M16 × 2.0	0.1634	77.5	M8 ×1.25	1.0	46.5
MI 900	135	35 × 9	1.3	165	160	300	1.5	170	265	32	10 - M16 × 2.0	0.3944	80	M8 ×1.25	1.24	70.5
MI1000	160	38 × 10	1.3	188	180	370	1.5	200	325	32	12 - M16 × 2.0	0.9790	90	M8 ×1.25	1.7	108.5
MI1100	185	45 × 14	3.0	260	250	470	3.0	260	415	40	12 - M20 × 2.5	4.08	125	M12 ×1.75	5.8	250
MI1200	200	45 × 14	3.0	260	250	500	3.0	280	440	45	12 - M24 × 3.0	5.44	125	M12 ×1.75	6.0	280
MI1300	250	56 × 17.5	3.0	280	260	600	3.0	340	530	50	12 - M30 × 3.5	13.33	130	M12 ×1.75	7.6	410

注) 1.太字品種は在庫品、細字品種はご注文生産品です。

MIシリーズ

取扱注意

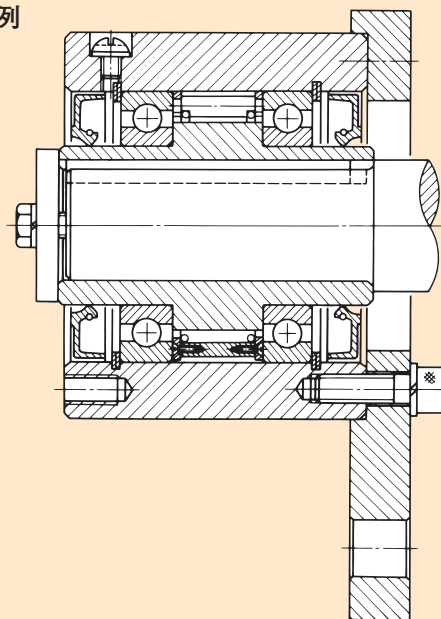
1. 外輪に取付けるスイングアームなどは、外輪の外周部 (B 寸法) とインロにして、外輪端部のタップ穴に強度区分 10.9 以上の強度のボルトでしっかりと取付けてください。そのインロ部の公差は H6、または H7 を推奨します。
2. 軸径公差は h6、または h7 を推奨します。
3. キーは必ず平行キーを使用し (MI750 以上はキーつきで納入します)、キーの天井を利かすことは絶対に避けてください。
4. キーは、JIS B1301—1959 (旧 JIS) 平行キー 2 種を推奨します。 (MI750 以上は、高さが特殊寸法のキーになっていますのでキーを付属しています。なお、軸の対するキーの溝深さは JIS 通りで行ってください。) 但し、軸径とキー寸法の関係は JIS 通りでないものもあります。
5. 軸へ入れる際は、内輪端面に力を掛けてください。外輪をたたくことは絶対に避けてください。
6. インデキシングに使用する際は、送り精度を向上するために以下の点に注意してください。
 - (1) 軸端にはエンドプレートを使用し、内輪端面を充分締め込み、キーとキー溝は十分すり合わせをしてください。
 - (2) ブレーキと逆転防止用カムクラッチを併用してください。期待精度が比較的ラフな場合は、どちらか一方でよい場合もあります。
7. 許容最大トルク一杯、またはそれに近いトルクでご使用の場合は、キーおよび軸は調質、あるいは焼入れしたものの使用を推奨します。 (MI750 以上に付属しているキーは焼入れキーです。) あわせて軸強度の確認も行ってください。
8. スラスト荷重がかかる場合は、別途、スラスト荷重を受けるものを設けてください。
9. 出荷時に、潤滑油は封入されていないので、ご使用前に推奨潤滑油を注入してください。
10. 潤滑、およびメンテナンスについては、85 ページを参照してください。

用途

	使用法	適性	掲載ページ
オーバーランニング	高速空転・高速かみ合い		15
	高速空転・中低速かみ合い		16
	高速空転・低速かみ合い		15
	中低速空転・中低速かみ合い		17
	正転かみ合い・逆転空転	○	17
	フリーホイーリング	◎	19
	手動式		19
インデキシング	高速・送り角度：小		20
	中低速・送り角度：小	◎	21
	低速・送り角度：大		21
	間欠送りの逆転防止	◎	22
	ストッパー付き送り		22
	変速用	○	23
バックストップ	低速空転		24
	中速空転		25
	高速空転		25
	反復衝撃荷重をとまうバックストップ		26

◎最も適する
○適する

取付例

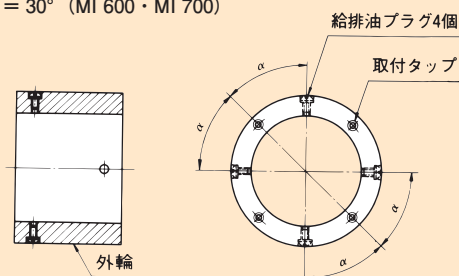


給排油プラグの位置

給排油プラグは取付タップに対して α° の位置にあります。

$\alpha = 45^\circ$ (MI 300 ~ MI 500)

$\alpha = 30^\circ$ (MI 600・MI 700)



$\alpha = 22.5^\circ$ (MI 750・MI 800)

$\alpha = 18^\circ$ (MI 900)

$\alpha = 15^\circ$ (MI 1000 ~ MI 1300)

