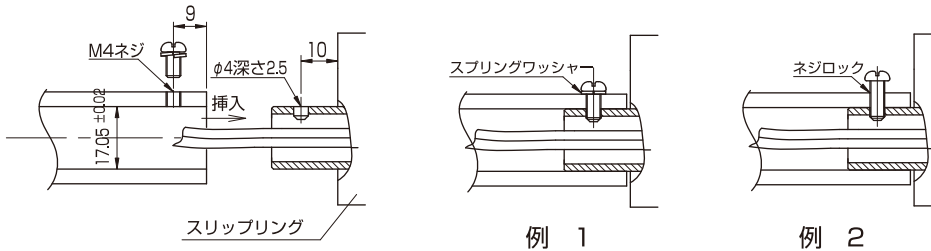


■ 取付け上の注意事項

●スリップリング回転軸の接続

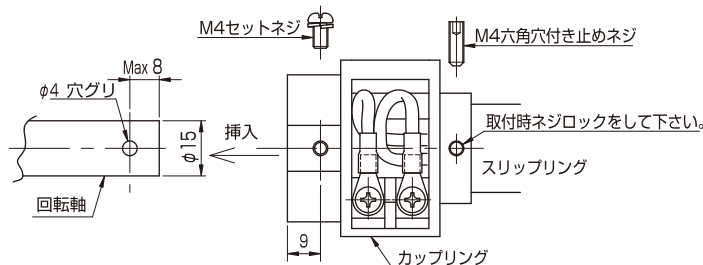
(A) カップリングなしの場合

- (1) 最初に、スリップリングの本体を下記に記載するスリップリングの本体の固定方法に従って仮固定願います。
- (2) 軸端からMax9mmの位置にM4のタップを施したパイプ状の端部を持った回転軸にスリップリングの軸を挿入して下さい。
- (3) スリップリングの軸にはφ4深さ2.5mmの座グリが設けてあります。
 - 下記の例1に示しますように、スプリングワッシャー付きのビスで接続する場合、ビスの先端が座グリの底に当たらない長さのビスを使用し、緩まないように確実に締め付けて下さい。
 - また、下図の例2に示しますように、長めのM4ビス、または六角穴付きネジで接続する場合、軽くねじ込んだ後で、1/4回転程緩め、この位置でネジロックを塗布してネジの緩み止めを行って下さい。



(B) カップリング付きの場合

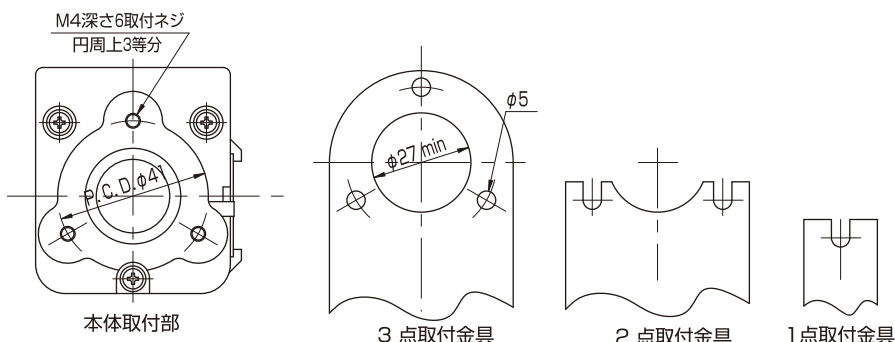
- (1) M4六角穴付き止めネジを緩め、カップリングを取り外して下さい。
- (2) 回転軸との接続は、軸径φ15~φ25まで対応が可能です。軸径に合わせカップリングの軸穴を切削加工して下さい。なお、接続部に無理な力がかからないようにするため、軸径とカップリングの穴径の隙間は0.1~0.2程設けて下さい。
- (3) スリップリング本体を下記に記載するスリップリング本体の固定方法に従って仮固定願います。
- (4) M4六角穴付き止めネジの先端をスリップリングの軸の穴グリ位置に合わせ、カップリングを本体に据え付けて下さい。その際、ネジの先端が穴グリの底に当たらないように調整して下さい。
- (5) 軸端からMax8mmの位置にφ4の穴グリを施した回転軸に本体据え付けのカップリングを挿入して下さい。
- (6) スプリングワッシャー付のM4セットネジを準備して頂き、その先端を軸の穴グリ位置に合わせ締め付けて下さい。その際、セットネジの長さは、その先端が回転軸に設けた穴グリの底に当たらない長さとして下さい。



- (7) 取付け後、M4六角穴付き止めネジおよびM4セットネジは、必ずネジロックを塗布しネジの緩み止めを行って下さい。

●スリップリング本体の固定方法

下図に示すような形状の取付金具を用意し、カップリング付き及びなしの場合も含め、本体を固定してください。また、出来るだけ回転側および固定側に無理な荷重がかからないように調整し設置願います。なお、カップリングなしの場合、回転軸との接続になべ頭ビスを使用する場合、取付金具の板厚は1.6t以下とし、取付ネジはM4×8Lの3点セムス（小径平ワッシャー）を使用し取付固定願います。



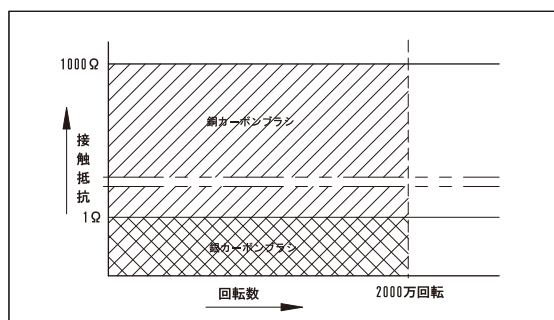
■ メンテナンス：

500万回転又は、1年毎にカバーを外し、エアークリーニングしてください。
その際、リングの表面をアルコールをしみ込ませた柔らかい布で拭いて下さい。

■ 参考資料：

- 銀カーボンブラシと銅カーボンブラシの接触信頼性の比較
銅カーボンブラシは表面が酸化し易いのと、リング表面にカーボン皮膜が厚く付着し易いので信号系（微電圧、微電流）での接触抵抗は大きくなる可能性が大です。

当社での実験比較表



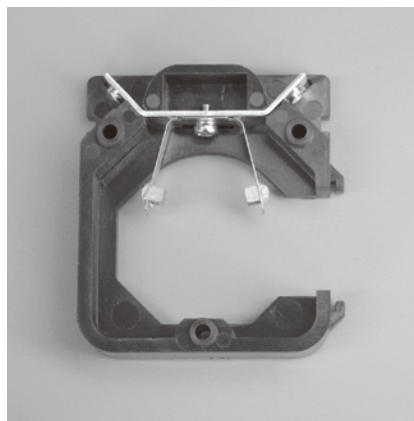
試験条件

- 無通電（定期的にmΩ計にて測定）
- 回転速度： 150rpm

※ 接触抵抗は回転数に比例して変化（増加）していくものではなく、様々な条件（使用環境、カーボンの付着具合、回転速度、接触面の粗さ、運転の休止時間等）に影響され変化します。

■ 銀カーボンブラシと銅カーボンブラシの形状

銀カーボンブラシ（4ヶ）



銅カーボンブラシ（2ヶ）

