

# JZ990D38701A1

**MITSUBISHI** *Changes for the Better*  
三菱パワダクラッチ

ZJ-2054A1

## ZKB-B-909形パワダクラッチ

### 取扱説明書

マニュアル番号	JZ990D38701
副番	A1
作成日付	2006年10月

この取扱説明書をよくお読みになり、正しくお使いください。特に「安全上のご注意」はご使用前に必ず読んで正しくお使いください。取扱説明書は大切に保管するとともに、必ず最終ユーザまでお届けしてください。

この印刷物は2006年10月発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。



### 安全上のご注意 (ご使用前に必ずお読みください)

製品のご使用に際しては、この取扱説明書や技術資料等を良くお読みいただくとともに、安全に対して十分に注意を払って正しい取扱いをしていただくようお願いいたします。このマニュアルでは、安全に関する注意事項のランクを **危険** **注意** として区分してあります。

<b>危険</b>	取扱いを誤ったばあいに、危険な状況が起こりえて、死亡または重傷を受ける可能性が想定されるばあい。
<b>注意</b>	取扱いを誤ったばあいに、危険な状況が起こりえて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性が想定されるばあい、および物的損害だけの発生が想定されるばあい。

品質管理には万全を期していますが、万一の故障として、クラッチが切れず連続運転状態となることが想定されますので、これらの故障に備え機械側の安全対策には十分ご配慮ください。

なお、この取扱説明書は必要なときに取り出して読めるよう大切に保管するとともに、必ず最終ユーザまでお届けいただくようお願いいたします。

<b>危険</b>	保護カバーを必ず設置してください。
	回転体が外部に露出しており、製品に手・指等身体が触れると危険です。身体が触れないように必ず風通しの良い保護カバーを設置してください。また、カバーを開けたときには回転体が急停止するように安全機構を設けてください。
<b>危険</b>	水、油脂類が侵入しないようにしてください。
	動作面はもちろん、本体に水・油脂類がかかると動作面に付着しトルクが著しく低下します。そのため、機械が惰走したり、暴走したりして怪我の原因になります。

<b>注意</b>	周囲環境をご確認ください。
	埃・高温・結露・風雨・オイルミストにさらされる所には使用しないでください。また、振動・衝撃がかかる場所にも直接取り付けしないでください。製品の損傷・誤動作あるいは性能の劣化を招きます。

- 三菱電機及び三菱電機指定以外の第三者によって修理・分解・改造されたこと等に起因して生じた損害等につきましては責任を負いかねますのでご了承ください。したがって、修理・分解は当社指定のサービスネットワークにて行っていただきますようお願いいたします。

この安全上のご注意、取扱説明書や技術資料に記載されている仕様をお断りなしに変更することがありますのでご了承ください。

### 1. ご使用前の注意

<b>注意</b>	長期に渡り使用しないときは、湿度の少ない場所や、内部に湿気の入らない方法で保管してください。
	クラッチ内部に湿気が入ると、錆が発生して使用不能になったり、性能の劣化を招きます。

- 内部にはパウダが入っていますので衝撃を与えたり、傾けたりしないようにしてください。
- 湿気の多い場所に放置しないようにしてください。

### 2. 構造ならびに動作原理

- 耐圧防爆形は全閉構造でクラッチ内部において爆発性ガスの爆発が起こった場合にも、カバーの容器がその爆発圧力に耐え、しかも外部の爆発性ガスに引火する恐れのない構造になっています。
- クラッチの構造を図1に示します。入力側につながるドライブメンバと出力側につながるドリブンメンバとが同心円上にパウダギャップをへだたせて配置されています。
- パウダギャップには、パウダ(磁性鉄粉)が充てんしてあり、パウダに磁束を通すためのコイルがステータに内蔵されており外部より端子を通じて直流電流を給電する構造になっています。
- いま、ドライブメンバが回転している時、コイルに電流を流すと図の破線で示すように磁束が発生し、パウダは磁束にそってあたかも鎖のようにつながり、その連結力によってドリブンメンバは駆動され出力側にトルクを伝達します。励磁電流を切ると磁束は消滅しパウダの連結力はなくなりドリブンメンバへの動力の伝達はなくなります。

図1 ZKB-B-909形パワダクラッチ構造図(代表例)

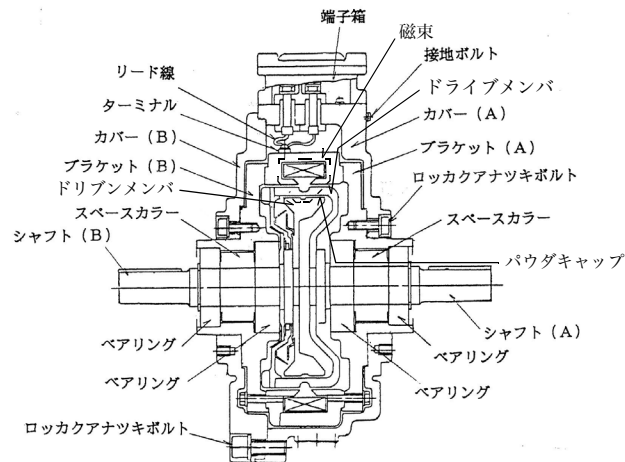
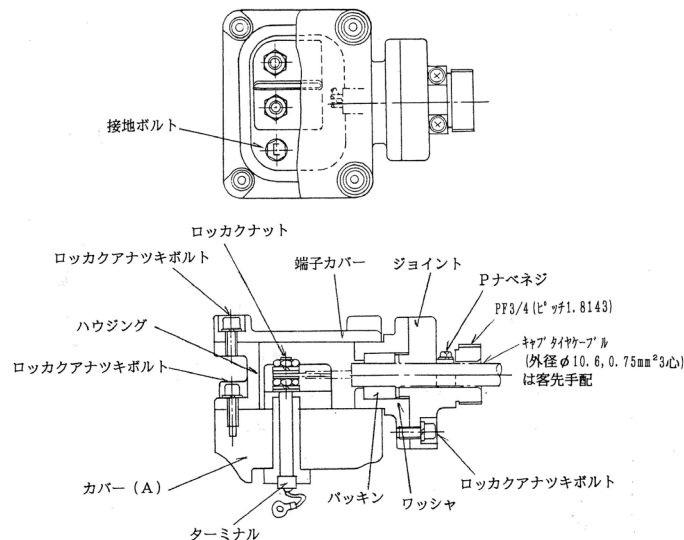




図2 耐圧防爆形パワダクラッチ 端子箱構造図




### 3. クラッチの組み込み

<b>◇危険</b>	電源を切った上、回転体が静止しているのを確認してください。
	回転中に作業を行うことは感電・怪我の原因になります。 取付け・取外し・調整に際しては必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認の上作業を行ってください。 この際、指等が挟まれないよう十分にご注意ください。
<b>◇危険</b>	ボルトの締付トルク・緩み止めは完全に行ってください。
	ボルトの締め付け具合によっては、せん断して破損するなど怪我の原因になります。必ず規定の締付トルク・ボルト材料を使用し、接着剤・スプリングワッシャ等で確実に緩み止めの処置を行ってください。また、製品を構成する部品は相対回転するので締付ける部品はしっかり固定して作業してください。 なお、ボルト強度・締付トルクの値は仕様に記載しています。
<b>◇危険</b>	端子への接続は確実にしてください。
	感電の原因となります。 接続は電気的・機械的に確実にするとともに、絶縁を施してください。
<b>◇危険</b>	直流遮断する場合、励磁コイルと並列にサージアブソーバをご使用ください。
	通電を遮断すると大きなサージ電圧が発生することがあり、周辺機器へ悪影響を与えることがあります。 したがって、サージアブソーバ (例:ダイオード、バリスタ、保護抵抗器等) をご使用ください。
<b>◇危険</b>	電流容量に合った電線サイズをご使用ください。
	電流容量の少ない電線を使用すると、絶縁皮膜が溶けて絶縁不良となり感電・漏電の恐れがあるほか、火災の原因になることがあります。 なお、製品の電流は仕様に記載しています。
<b>△注意</b>	質量に合った作業を行ってください。
	腰痛や落下により怪我の原因になります。取付け、取外し、運搬に際しては、その質量に合った方法で行ってください。 特に、アイボルト付製品はホイストなどを利用して作業を行ってください。なお、製品の質量は仕様に記載しています。

(注)アイボルトを利用するのホイスト作業は有資格者により行ってください。

- 取付けのはめあいはすべてすきまばめとし、組込作業はすべて衝撃や無理な力をかけないようにしてください。
- パウダクラッチは、高速回転側が入力側となる正規の取付状態で使用してください。  
(銘板に矢印にて入力側・出力側を示しています。) また、軸が水平になるように取付けて使用してください。
- 入力側との連結は、必ず弾性カップリングを使用してください。
- プーリ連結する場合は、ベルト張力に注意し必要以上の初期張力を与えないでください。
- 励磁コイルは電圧の極性(+、-)はありません。
- 接地用ボルトを利用して必ず接地してください。

### 4. 運転

<b>◇危険</b>	運転中には製品に手を触れないでください。
	回転体が外部に露出しているため製品に手・指等の身体が触れると怪我の原因になります。運転中には手や指が触れないように風通しの良い保護カバーで覆うとともに、カバーをあげたときに急停止するように安全機構を設けてください。

運転前に必ずならし運転を行ってください。

#### 1) ならし運転要領


<b>◇危険</b>	許容回転速度を超えて使用しないでください。
	許容回転速度を超えて使用すると振動が大きくなるなどして破損し飛散しますので非常に危険です。必ず許容回転速度以内として保護カバーを設置してください。

- 無励磁のままの状態ではドライブメンバを200r/min程度で1分間程度回転させた後、励磁電流を定格値の1/4~1/2に設定し、ドライブメンバを回転させながら励磁電流を5秒間ON、10秒間OFFのサイクルで10回程度行ってください。
- なお、負荷が小さい場合は、出力軸を固定して行ってください。

#### 2) ならし運転の完了

- ならし運転が不十分な間はトルクの出方が低かったり、トルクが変動したりしますが、ならし運転が十分行われパウダが有効に動作するようになると、励磁電流に対応したトルクが出るようになります。
- ならし運転が終了してから正規の運転を行ってください。

使用条件によっては、ドライブメンバの表面温度が相当上がる場合がありますが、表面温度は90℃以下の状態で使用することを厳守してください。表面温度が規定以上になる時は使用条件をゆるくしてクラッチのオーバーヒートを防止してください。  
なお、表面温度は、あくまで目安として考え、必ず許容連続スリップ工率内で使用願います。  
(表面温度は周囲温度30℃を基準にしております。また、周囲温度は0℃~40℃の範囲内でご使用ください。)

<b>△注意</b>	温度測定は計測器をご使用ください。
	直接手で触れると火傷の原因になります。必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認して計測器で測定してください。 なお、測定はすみやかに行ってください。

### 5. トルク調整

<b>◇危険</b>	定格トルク以内でご使用ください。
	定格トルクを超えて使用すると性能が劣化するうえに機械的に破損し怪我の原因になります。したがって、定格トルク以内でご使用ください。特に定格電流でも定格以上のトルクが発生するので電流-トルク特性を確認して励磁電流を調整してください。 (トルクは使用すると徐々に低下しますので、初期は余裕をみて製造しています。)

- トルクと励磁電流の関係は図3に示すようにほぼ比例してしますので、電流を調整することによって容易にトルクの調整ができます。
- 製品の仕上がり、または作業状態などを考慮して適正な値に設定してください。


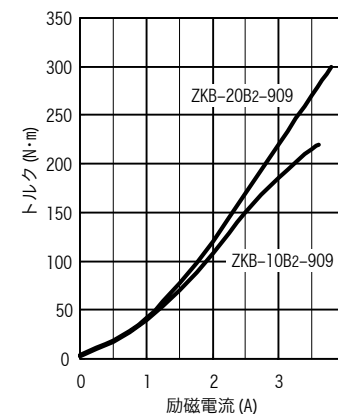
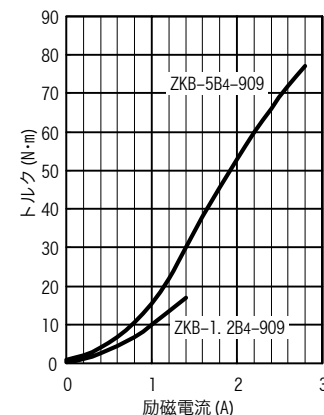
<b>◇危険</b>	許容連続スリップ工率以内でご使用ください。
	許容スリップ工率を超えて使用すると、発熱が大きくなり動作面が赤熱し火災の原因になることがあります。また所定の性能が得られなくなりますので、許容連続スリップ工率以内でご使用ください。

図3 励磁電流対トルク特性(代表例)



## 6. 保守

次の項目について点検してください。

	電源を切った上、回転体が静止しているのを確認してください。
	回転中に作業を行うことは感電・怪我の原因になります。点検に際しては必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認の上作業を行ってください。この際、指等が挟まれないよう十分にご注意願います。

- 1) パウダが湿ると性能が出ないことがありますので、水や油分がクラッチ内部に侵入しないように考慮してください。特にギヤボックスに近づけて使用する場合には、シャフトを伝わってオイルが侵入する場合がありますので、オイルのシールは完全に行ってください。
- 2) 使用条件によってパウダの寿命が異なるため、パウダの交換時期は明示できませんが、トルクが初期の値の70%以下に減少すれば交換時期と判断します。しかし、実際にはトルク値の確認は困難なので製品の仕上がり、作業状態などから判断してください。また、トルクが低下しても、励磁電流を上げればトルクは上がりますが、定格電流まで上げて必要トルクが出なくなった場合にはパウダを交換してください。なお、パウダの交換は当社指定のサービスネットワークにて行ってください。
- 3) カップリング取付用のボルトなどの緩みがないかチェックしてください。

	製品を廃棄するときは、産業廃棄物として扱ってください。
--	-----------------------------

## 7. 故障の発見と処置

故障の状態	故障の原因	処 置
<ul style="list-style-type: none"> <li>• トルクの出方が低い。</li> <li>• 励磁電流を流してもトルクが発生しない。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ならし運転の不足。</li> <li>• 水または油によってパウダが湿っている。</li> <li>• パウダの劣化。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 再度ならし運転を行う。</li> <li>• パウダの交換。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 電流を流さないのにトルクが発生する。</li> <li>• 回転毎にトルクが変動する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ベアリング不良。</li> <li>• パウダの劣化、焼結。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ベアリングの交換。</li> <li>• パウダの交換。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 表面温度が90℃を超える。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• オーバーロード。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 使用条件を緩くする。</li> </ul>

	温度測定は計測器をご使用ください。
	直接手で触れると火傷の原因になります。必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認して計測器で測定してください。なお、測定はすみやかに行ってください。

なお、故障の状態が手に負えない時、または部品を交換する時には、クラッチの形名のほかに製造番号もあわせて当社代理店、サービスセンター、または営業所までご連絡ください。また、修理・分解は当社指定のサービスネットワークにて行っていただきますようお願いいたします。

三菱電機及び三菱電機指定以外の第三者によって修理・分解・改造されたこと等に起因して生じた損害につきましては責任を負いかねますのでご了承ください。

## 8. 仕様

定格電圧：DC24V					
仕様	形名	ZKB-1.2B4-909	ZKB-5B4-909	ZKB-10B2-909	ZKB-20B2-909
トルク (N・m)		12	50	100	200
定格電流 (A/75℃)		1.4	2.8	3.6	3.8
コイル抵抗 (Ω/75℃)		16.7	8.46	6.6	6.35
コイル絶縁抵抗		DC500Vメガーで10MΩ以上/常温、常湿にて			
パウダ質量 (g)		20	55	105	160
製品質量 (kg)		17.5	30	70	105
ベアリング		6003	6206	6307 6308	6308 6309
許容連続スリップ工率 (W)		100	130	210	310
ブラケット締付けボルト強度		ボルト・小ねじの機械的性質JIS B 1051の強度区分II欄7T相当以上をご使用ください。			
締付けトルク (N・m)		8.0~13.5		39~65	
許容回転速度 (r/min)		1800			

ベアリングはパウダクラッチの特性を生かすよう耐熱性等を考慮した特殊品です。

## 9. 適用規格と適用爆発性ガスの範囲

### 1) 適用規格

JIS C 0903および工場電気設備防爆指針(労働省産業安全研究所発行)に準拠し、十分余裕を持って満足できるよう設計製作しています。

### 2) 適用爆発性ガスの範囲

耐圧防爆構造のパウダクラッチは、内部に爆発性ガスが侵入して万一爆発を起こした場合に防爆を保証するもので、これらの防爆性の程度限度の基準を発火点の温度によって表1のように発火度G1、G2、G3、G4、G5の5段階に分類し、また、点火波及を生ずる際のすきの値に従って、爆発等級を表2のように1、2、3級に分類しています。

これに従って代表的ガスを表3のように分類しています。

また、パウダクラッチ外面の温度上昇を表4のように規定しております。

防爆形パウダクラッチは発火度G1～G3爆発等級1級のガス蒸気により引火・爆発のおそれのある第1種、第2種危険場所に使用できます。

表中太枠内は防爆形パウダクラッチの使用できる範囲を示します。

表1 発火点の分類

発火度 G1	発火点 450°C超過
発火度 G2	発火点 300°C超過 450°C以下
発火度 G3	発火点 200°C超過 300°C以下
発火度 G4	発火点 135°C超過 200°C以下
発火度 G5	発火点 100°C超過 135°C以下

表2 爆発等級の分類

爆発等級 1	すきの値 0.6mm超過
爆発等級 2	すきの値 0.4mm超過 0.6mm以下
爆発等級 3	すきの値 0.4mm以下

(注)ただし、すきの奥行25mmに対して発火波及を生ずるときの最小値を示します。

表3 爆発性ガスの分類

	G1	G2	G3	G4	G5
1	アセトン エタン 酢酸 酢酸エチル アンモニア ベンゼン 一酸化炭素 メタン メタノール プロパン トルエン	エタノール 酢酸イソアミル 1-ブタノール ブタン 無水酢酸	ガソリン ヘキサン	アセトアルデヒド エチルエーテル	
2	石炭ガス	エチレン エチレンオキシド			
3	水生ガス 水素	アセチレン			二硫化炭素

表4 容器外面の温度上昇限度(K)

発火度	G1	G2	G3	G4	G5
温度上昇限度	320	200	120	70	40

### 保証について

当社の責に帰すことができない事由から生じた損害、当社製品の故障に起因するお客様での機械損失、逸失利益、当社の予見の有無を問わず特別の事情から生じた損害、二次災害、事故補償、当社製品以外への損害およびその他の業務に対する保証については、当社は責任を負いかねます。

### 安全にお使いいただくために

- ・この製品は一般工業を対象とした汎用品として製作されたもので、人命にかかわるような状況下で使用される機器あるいはシステムに用いられることを目的として設計、製造されたものではありません。
- ・この製品を原子力用、電力用、航空宇宙用、医療用、乗用移動体用の機器あるいはシステムなどの特殊用途への適用をご検討の際には、当社の営業窓口までご照会ください。
- ・この製品は厳重な品質体制の下に製造しておりますが、この製品の故障により重大な故障または損失の発生が予測される設備への適用に際しては、バックアップやフェールセーフ機能をシステムの的に設置してください。

### 三菱電機株式会社 〒100-8310 東京都千代田区丸の内2丁目7番3号(東京ビル)

お問い合わせは下記へどうぞ		
本社機器営業部.....	(03) 3218-6740	中部支社..... (052) 565-3326
北海道支社.....	(011) 212-3793	豊田支店..... (0565) 34-4112
東北支社.....	(022) 215-4546	関西支社..... (06) 6347-2821
関東支社.....	(048) 600-5835	中国支社..... (082) 248-5445
新潟支店.....	(025) 241-7227	四国支社..... (087) 825-0055
神奈川支社.....	(045) 224-2623	九州支社..... (092) 721-2247
北陸支社.....	(076) 233-5502	

### 三菱電機システムサービス(株) サービスのお問合せは下記へどうぞ

北日本支社.....	(022) 238-1761	中部支社.....	(052) 722-7601	中国支社.....	(082) 285-2111
北海道支店.....	(011) 989-7515	北陸支店.....	(076) 252-9519	四国支店.....	(087) 831-3186
東京機電支社.....	(03) 3464-5521	関西機電支社.....	(06) 6458-9728	倉敷機電SS.....	(086) 448-5532
神奈川機電SS.....	(045) 938-5420	京浜機電SS.....	(075) 611-6211	九州支社.....	(092) 483-8208
関東機電SS.....	(048) 652-0378	姫路機電SS.....	(079) 281-1141	長崎機電SS.....	(095) 834-1116
新潟機電SS.....	(025) 241-7261				

### インターネットによる三菱電機FA機器技術情報サービス

MELFANSweb ホームページ: <http://www.MitsubishiElectric.co.jp/melfansweb/>

### 三菱電機FA機器電話、FAX技術相談

●電話技術相談窓口(姫路製作所)		※土・日・祝祭日除く	
対象機種	電話番号	受付時間	
デモンコンントローラ全般 クラッチブレーキ全般	079-298-9868	月曜 火曜 木曜 水曜 金曜	9:00～19:00 9:00～17:00
●FAX技術相談窓口(FAX技術相談センター)		※土・日・祝祭日除く	
対象機種	FAX番号	受付時間	
上記対象機種	052-719-6762	9:00～16:00(受信は常時)	

# JZ990D38701A1

 <span style="float: right;">Changes for the Better ZJ2054A1</span>	
三菱パウダクラッチ	
ZKB-B-909形パウダクラッチ	
取扱説明書	
マニュアル番号	JZ990D38701
副番	A1
作成日付	2006年10月
<p>この取扱説明書をよくお読みになり、正しくお使いください。特に「安全上のご注意」はご使用前に必ず読んで正しくお使いください。</p> <p>取扱説明書は大切に保管するとともに、必ず最終ユーザまでお届けしてください。</p> <p>この印刷物は2006年10月発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。</p>	

**安全上のご注意** (ご使用前に必ずお読みください)

製品のご使用に際しては、この取扱説明書や技術資料等を良くお読みいただくとともに、安全に対して十分に注意を払って正しい取扱いをしていただくようお願いします。このマニュアルでは、安全に関する注意事項のランクを

◎危険 △注意

◎危険	取扱いを誤ったばあいに、危険な状況が起りえて、死亡または重傷を受ける可能性が想定されるばあい。
△注意	取扱いを誤ったばあいに、危険な状況が起りえて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性が想定されるばあい、および物的損害だけの発生が想定されるばあい。

品質管理には万全を期していますが、万一の故障として、クラッチが切れず連続運転状態となることが想定されますので、これらの故障に備え機械側の安全対策には十分ご配慮ください。

なお、この取扱説明書は必要なときに取り出して読めるよう大切に保管するとともに、必ず最終ユーザまでお届けいただくようお願いします。

◎危険	保護カバーを必ず設置してください。
◎危険	回転体が外部に露出しており、製品に手・指等身体が触れると危険です。身体が触れないように必ず風通しの良い保護カバーを設置してください。また、カバーを開けたときには回転体が急停止するように安全機構を設けてください。
◎危険	水、油脂類が侵入しないようにしてください。
◎危険	動作面はもちろん、本体に水・油脂類がかかると動作面に付着しトルクが著しく低下します。そのため、機械が停滞したり、暴走したりして怪我の原因になります。

## 3. クラッチの組込み

◎危険	電源を切った上、回転体が静止しているのを確認してください。
◎危険	回転中に作業を行うことは感電・怪我の原因になります。取付け・取外し・調整に際しては必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認の上作業を行ってください。この際、指等が挟まれないよう十分にご注意願います。
◎危険	ボルトの締付トルク・緩み止めは完全に行ってください。
◎危険	ボルトの締め付け具合によっては、せん断して破損するなど怪我の原因になります。必ず規定の締付トルク・ボルト材料を使用し、接着剤・スプリングワッシャー等で確実に緩み止めの処置を行ってください。また、製品を構成する部品は相対回転するので締付ける部品はしっかり固定して作業してください。なお、ボルト強度・締付トルクの値は仕様に記載しています。
◎危険	端子への接続は確実にしてください。
◎危険	感電の原因となります。接続は電氣的・機械的に確実にするとともに、絶縁を施してください。
◎危険	直流遮断する場合、励磁コイルと並列にサージアブソーバをご使用ください。
◎危険	通電を遮断すると大きなサージ電圧が発生することがあります。したがって、サージアブソーバ(例:ダイオード・バリスタ・保護抵抗器等)をご使用ください。
◎危険	電流量に合った電線サイズをご使用ください。
◎危険	電流量の少ない電線を使用すると、絶縁皮膜が溶けて絶縁不良となり感電・漏電の恐れがあるほか、火災の原因になることがあります。なお、製品の電流は仕様に記載しています。
△注意	質量に合った作業を行ってください。
△注意	腰痛や落下により怪我の原因になります。取付け、取外し、運搬に際しては、その質量に合った方法で行ってください。特に、アイボルト付製品はホイストなどを利用して作業を行ってください。なお、製品の質量は仕様に記載しています。

(注)アイボルトを利用したのホイスト作業は有資格者により行ってください。

△注意	周囲環境をご確認ください。
◎危険	埃・高温・結露・風雨・オイルミストにさらされる所には使用しないでください。また、振動・衝撃がかかる場所にも直接取りつけないでください。製品の損傷・誤動作あるいは性能の劣化を招きます。
◎危険	三菱電機及び三菱電機指定以外の第三者によって修理・分解・改造されたこと等に起因して生じた損害等につきましては責任を負いかねますのでご了承ください。したがって、修理・分解は当社指定のサービスネットワークに行ってください。また、必ず最終ユーザまでお届けいただきますようお願いいたします。

この安全上のご注意、取扱説明書や技術資料に記載されている仕様をお断りなしに変更することがありますのでご了承ください。

## 1. ご使用前の注意

△注意	長期に渡り使用しないときは、湿度の少ない場所や、内部に湿気の入らない方法で保管してください。
◎危険	クラッチ内部に湿気が入ると、錆が発生して使用不能になったり、性能の劣化を招きます。

- 1) 内部にはパウダが入っていますので衝撃を与えたり、傾けたりしないようにしてください。
- 2) 湿気の多い場所に放置しないようにしてください。

## 2. 構造ならびに動作原理

- 耐圧防爆形は全閉構造でクラッチ内部において爆発性ガスの爆発が起こった場合にも、カバーの容器がその爆発圧力に耐え、しかも外部の爆発性ガスに引火する恐れのない構造になっています。
- クラッチの構造を図1に示します。入力側につながるドライブメンバと出力側につながるドリブンメンバとが同心円上にパウダギャップをへだてて配置されています。
- パウダギャップには、パウダ(磁性鉄粉)が充てんしてあり、パウダに磁束を通すためのコイルがステータに内蔵されており外部より端子を通じて直流電流を給電する構造になっています。
- いま、ドライブメンバが回転している時、コイルに電流を流すと図の破線で示すように磁束が発生し、パウダは磁束にそってあたかも鎖のようにつながり、その連結力によってドリブンメンバは駆動され出力側にトルクを伝達します。励磁電流を切ると磁束は消滅しパウダの連結力はなくなりドリブンメンバへの動力の伝達はなくなります。

図1 ZKB-B-909形パウダクラッチ構造図(代表例)

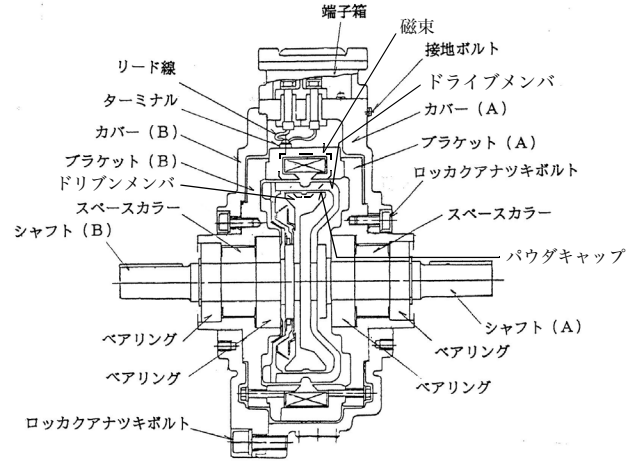
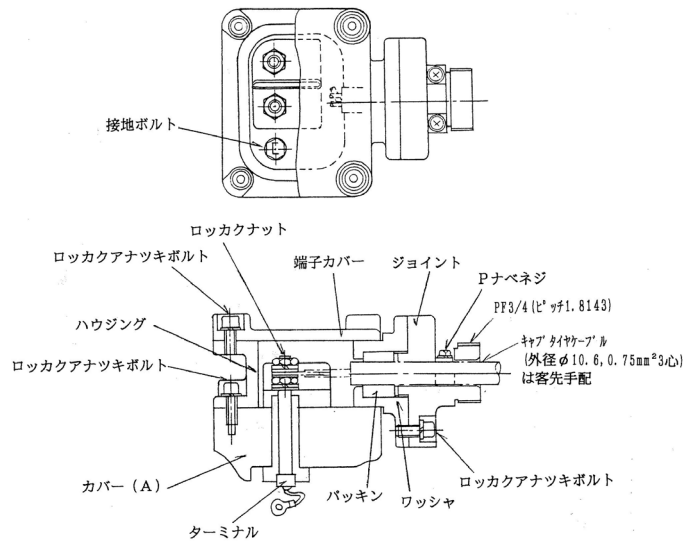


図2 耐圧防爆形パウダクラッチ 端子箱構造図



## 4. 運転

◎危険	運転中には製品に手を触れないでください。
◎危険	回転体が外部に露出しているため製品に手・指等の身体が触れると怪我の原因になります。運転中には手や指が触れないように風通しの良い保護カバーで覆うとともに、カバーをあけたときに急停止するように安全機構を設けてください。

運転前に必ずならし運転を行ってください。

△注意	1) ならし運転要領
◎危険	許容回転速度を超えて使用しないでください。
◎危険	許容回転速度を超えて使用すると振動が大きくなるなどして破損し飛散しますので非常に危険です。必ず許容回転速度以内として保護カバーを設置してください。

- 無励磁のままの状態ドライブメンバを200r/min程度で1分間程度回転させた後、励磁電流を定格値の1/4~1/2に設定し、ドライブメンバを回転させながら励磁電流を5秒間ON、10秒間OFFのサイクルで10回程度行ってください。
- なお、負荷が小さい場合は、出力軸を固定して行ってください。

- 2) ならし運転の完了
  - ならし運転が不十分な間はトルクの出方が低かったり、トルクが変動したりしますが、ならし運転が十分行われパウダが有効に動作するようになると、励磁電流に対応したトルクが出るようになります。
  - ならし運転が終了してから正規の運転を行ってください。

使用条件によっては、ドライブメンバの表面温度が相当上がる場合がありますが、表面温度は90℃以下の状態で使用することを厳守してください。表面温度が規定以上になる時は使用条件をゆるくしてクラッチのオーバーヒートを防止してください。なお、表面温度は、あくまで目安として考え、必ず許容連続スリップ工率内で使用願います。(表面温度は周囲温度30℃を基準にしております。また、周囲温度は0℃~40℃の範囲内でご使用ください。)

△注意	温度測定は計測器をご使用ください。
△注意	直接手で触れると火傷の原因になります。必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認して計測器で測定してください。なお、測定はすみやかに行ってください。

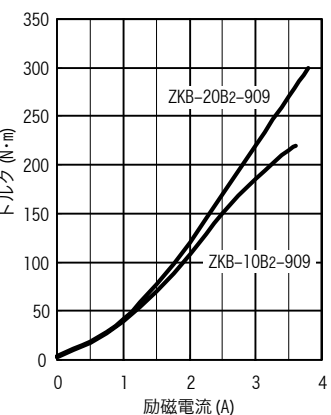
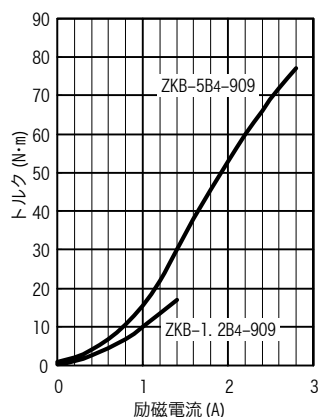
## 5. トルク調整

◎危険	定格トルク以内でご使用ください。
◎危険	定格トルクを超えて使用すると性能が劣化するうえに機械的に破損し怪我の原因になります。したがって、定格トルク以内でご使用ください。特に定格電流でも定格以上のトルクが発生するので電流-トルク特性を確認して励磁電流を調整してください。(トルクは使用すると徐々に低下しますので、初期は余裕をみて製造しています。)

- トルクと励磁電流の関係は図3に示すようにほぼ比例していますので、電流を調整することによって容易にトルクの調整ができます。
- 製品の仕上がり、または作業状態などを考慮して適正な値に設定してください。


◎危険	許容連続スリップ工率以内でご使用ください。
◎危険	許容スリップ工率を超えて使用すると、発熱が大きくなり動作面が赤熱し火災の原因になることがあります。また所定の性能が得られなくなりますので、許容連続スリップ工率以内でご使用ください。

図3 励磁電流対トルク特性(代表例)



## 6. 保守

次の項目について点検してください。


<b>危険</b>	電源を切った上、回転体が静止しているのを確認してください。
	回転中に作業を行うことは感電・怪我の原因になります。点検に際しては必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認の上作業を行ってください。この際、指等が挟まれないよう十分にご注意願います。

- 1) パウダが湿ると性能が出ないことがありますので、水や油分がクラッチ内部に侵入しないように考慮してください。  
特にギヤボックスに近づけて使用する場合には、シャフトを伝わってオイルが侵入する場合がありますので、オイルのシールは完全に行ってください。
- 2) 使用条件によってパウダの寿命が異なるため、パウダの交換時期は明示できませんが、トルクが初期の値の70%以下に減少すれば交換時期と判断します。  
しかし、実際にはトルク値の確認は困難なので製品の仕上がり、作業状態などから判断してください。また、トルクが低下しても、励磁電流を上げればトルクは上がりますが、定格電流まで上げて必要トルクが出なくなった場合にはパウダを交換してください。  
なお、パウダの交換は当社指定のサービスネットワークにて行ってください。
- 3) カップリング取付用のボルトなどの緩みがないかチェックしてください。

<b>注意</b>	製品を廃棄するときは、産業廃棄物として扱ってください。
-----------	-----------------------------

## 7. 故障の発見と処置

故障の状態	故障の原因	処置
• トルクの出方が低い。 • 励磁電流を流してもトルクが発生しない。	• ならし運転の不足。 • 水または油によってパウダが湿っている。 • パウダの劣化。	• 再度ならし運転を行う。 • パウダの交換。
• 電流を流さないのにトルクが発生する。 • 回転毎にトルクが変動する。	• ベアリング不良。 • パウダの劣化、焼結。	• ベアリングの交換。 • パウダの交換。
• 表面温度が90℃を超える。	• オーバーロード。	• 使用条件を緩和する。

<b>注意</b>	温度測定は計測器をご使用ください。
	直接手で触れると火傷の原因になります。必ず電源を切った上、回転体が静止していることを確認して計測器で測定してください。なお、測定はすみやかに行ってください。

なお、故障の状態が手に負えない時、または部品を交換する時には、クラッチの形名のほかに製造番号もあわせて当社代理店、サービスセンター、または営業所までご連絡ください。また、修理・分解は当社指定のサービスネットワークにて行っていただきますようお願いいたします。

三菱電機及び三菱電機指定以外の第三者によって修理・分解・改造されたこと等に起因して生じた損害につきましては責任を負いかねますのでご了承ください。

## 8. 仕様

定格電圧：DC24V				
形名	ZKB-1.2B <sub>4</sub> -909	ZKB-5B <sub>4</sub> -909	ZKB-10B <sub>2</sub> -909	ZKB-20B <sub>2</sub> -909
仕様				
トルク(N・m)	12	50	100	200
定格電流(A/75℃)	1.4	2.8	3.6	3.8
コイル抵抗(Ω/75℃)	16.7	8.46	6.6	6.35
コイル絶縁抵抗	DC500Vメガーで10MΩ以上/常温、常湿にて			
パウダ質量(g)	20	55	105	160
製品質量(kg)	17.5	30	70	105
ベアリング	6003	6206	6307 6308	6308 6309
許容連続スリップ工率(W)	100	130	210	310
ブラケット締付けボルト強度	ボルト・小ねじの機械的性質JIS B 1051の強度区分II欄7T相当以上をご使用ください。			
締付けトルク(N・m)	8.0~13.5		39~65	
許容回転速度(r/min)	1800			

ベアリングはパウダクラッチの特性を生かすよう耐熱性等を考慮した特殊品です。

## 9. 適用規格と適用爆発性ガスの範囲

1) 適用規格  
JIS C 0903および工場電気設備防爆指針(労働省産業安全研究所発行)に準拠し、十分余裕を持って満足できるよう設計製作しています。

2) 適用爆発性ガスの範囲  
耐圧防爆構造のパウダクラッチは、内部に爆発性ガスが侵入して万一爆発を起こした場合に防爆を保証するもので、これらの防爆性の程度限度の基準を発火点の温度によって表1のように発火度G1、G2、G3、G4、G5の5段階に分類し、また、点火波及を生ずる際のすきの値に従って、爆発等級を表2のように1、2、3級に分類しています。  
これに従って代表的ガスを表3のように分類しています。  
また、パウダクラッチ外面の温度上昇を表4のように規定しております。

防爆形パウダクラッチは発火度G1~G3爆発等級1級のガス蒸気により引火・爆発のおそれのある第1種、第2種危険場所に使用できます。  
表中太枠内は防爆形パウダクラッチの使用できる範囲を示します。

表1 発火点の分類

発火度 G1	発火点 450℃超過
発火度 G2	発火点 300℃超過 450℃以下
発火度 G3	発火点 200℃超過 300℃以下
発火度 G4	発火点 135℃超過 200℃以下
発火度 G5	発火点 100℃超過 135℃以下

表2 爆発等級の分類

爆発等級 1	すきの値 0.6mm超過
爆発等級 2	すきの値 0.4mm超過 0.6mm以下
爆発等級 3	すきの値 0.4mm以下

(注)ただし、すきの奥行25mmに対して発火波及を生ずるときの最小値を示します。

表3 爆発性ガスの分類

	G1	G2	G3	G4	G5
1	アセトン エタン 酢酸 酢酸エチル アンモニア ベンゼン 一酸化炭素 メタン メタノール プロパン トルエン	エタノール 酢酸イソアミル 1-ブタノール ブタン 無水酢酸	ガソリン ヘキサン	アセトアルデヒド エチルエーテル	
2	石炭ガス	エチレン エチレンオキシド			
3	水生ガス 水素	アセチレン			二硫化炭素

表4 容器外面の温度上昇限度(K)

発火度	G1	G2	G3	G4	G5
温度上昇限度	320	200	120	70	40

保証について  
当社の責に帰すことができない事由から生じた損害、当社製品の故障に起因するお客様での機械損失、逸失利益、当社の予見の有無を問わず特別の事情から生じた損害、二次災害、事故補償、当社製品以外への損傷およびその他の業務に対する保証については、当社は責任を負いかねます。

<b>安全にお使いいただくために</b>
・この製品は一般工業を対象とした汎用品として製作されたもので、人命にかかわるような状況下使用される機器あるいはシステムに用いられることを目的として設計、製造されたものではありません。 ・この製品を原子力用、電力用、航空宇宙用、医療用、乗用移動体用の機器あるいはシステムなどの特殊用途への適用をご検討の際は、当社の営業窓口までご相談ください。 ・この製品は厳重な品質体制の下に製造しておりますが、この製品の故障により重大な故障または損失の発生が予測される設備への適用に際しては、バックアップやフェールセーフ機能をシステム的に設置してください。

**三菱電機株式会社** 〒100-8310 東京都千代田区丸の内2丁目7番3号(東京ビル)  
お問い合わせは下記へどうぞ  
本社機器営業課.....(03) 3218-6740 中部支社.....(052) 565-3329  
北海道支社.....(011) 212-5793 奥田支社.....(0563) 34-4112  
東北支社.....(022) 216-6546 関西支社.....(06) 6347-2821  
関東支社.....(048) 600-5835 中国支社.....(082) 248-5445  
新潟支社.....(025) 241-7227 四国支社.....(087) 825-0055  
神奈川支社.....(045) 224-2623 九州支社.....(092) 721-2247  
北陸支社.....(076) 233-8502

**三菱電機システムサービス(株)** サービスのお問合せは下記へどうぞ  
北日本支社.....(022) 238-1761 中部支社.....(052) 722-7601 中四国支社.....(082) 285-2111  
北海道支社.....(011) 890-7515 北陸支社.....(076) 252-9519 四国支社.....(087) 831-3186  
東京機器支社.....(03) 3454-5521 関西機器支社.....(06) 6458-9728 倉敷機器SS.....(086) 448-5532  
神奈川機器SS.....(045) 935-5420 京浜機器SS.....(075) 611-6211 九州支社.....(092) 483-8208  
関東機器SS.....(048) 652-0378 姫路機器SS.....(079) 281-1141 長崎機器SS.....(095) 834-1116  
新潟機器SS.....(025) 241-7261

**インターネットによる三菱電機FA機器技術情報サービス**

MELFANWeb ホームページ : <http://www.MitsubishiElectric.co.jp/melfanweb/>

**三菱電機FA機器電話、FAX技術相談**

●電話技術相談窓口(姫路製作所)			※土・日・祭祭日除く
対象機種	電話番号	受付時間※	
デジコンコントローラ全般 クラッチブレーキ全般	079-298-9868	月曜、火曜、木曜 9:00~19:00 水曜、金曜 9:00~17:00	
●FAX技術相談窓口(FAX技術相談センター)			※土・日・祭祭日除く
対象機種	FAX番号	受付時間※	
上記対象機種	052-719-6762	9:00~16:00(受信は常時)	