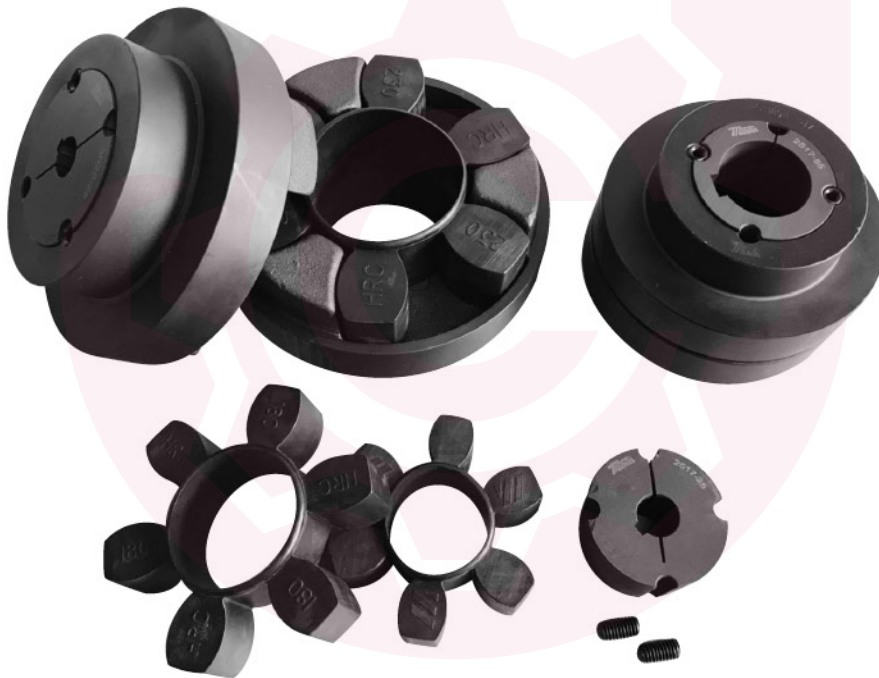
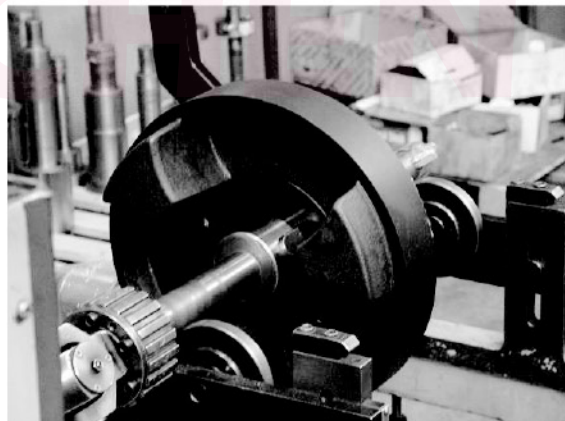
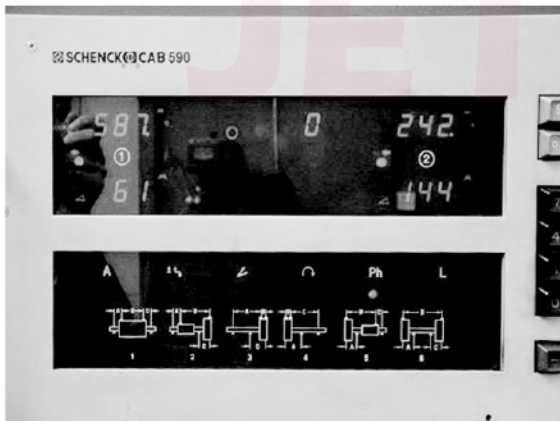


1. Taper Bushing 退拔式錐套為HRC聯軸器標準配備。
2. 傳遞功率與轉軸直徑相稱，容許高扭矩與突變扭矩。
3. MARTIN橡膠彈性體能吸收振動、偏心與偏角。
4. 錯齒R角精加工，提高扭轉剛性。
5. HRC梅花型聯軸器客制化平衡等級。

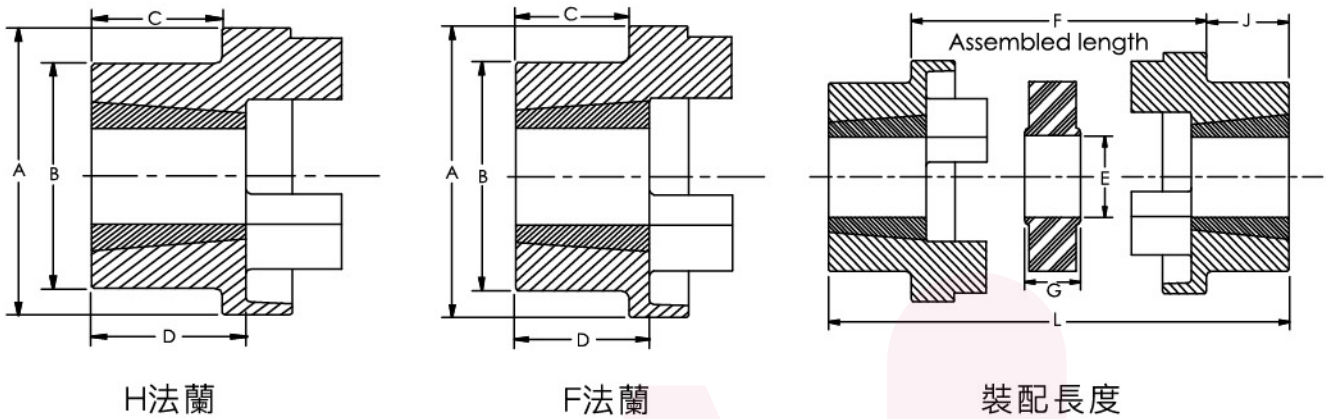
HI RIGID CONPING



動平衡校正G6.3



Balancing testing of HRC flange 280 (Dynamic testing)
testing shaft is balanced first, with residual weight :
0.587g @ 61o and 0.242g @ 144o



HRC Couplings

Type F & H											裝配長度L mm			重量 (kg)	額定扭矩 (Nm)	最大扭矩 (Nm)
規格	錐套規格	最大孔徑	A	B	C	D	E	F+	G	J+	FF,FH,HH	FB,HB	BB			
70	1008	25	69	60	20.0	23.5	31	25.0	18.0	29	65.0	65.0	65.0	1.00	31.5	72
90	1108	28	85	70	19.5	23.5	32	30.5	22.5	29	69.5	76.0	82.5	1.17	80.0	180
110	1610	42	112	100	18.5	26.5	45	45.0	29.0	38	82.0	100.5	119.0	5.00	160.0	360
130	1610	42	130	105	18.0	26.5	50	54.0	36.0	38	89.0	110.0	131.0	5.46	315.0	720
150	2012	50	150	115	23.5	33.5	62	61.0	40.0	42	107.0	129.5	152.0	7.11	600.0	1500
180	2517	60	180	125	34.5	46.5	77	74.0	49.0	48	142.0	165.5	189.0	16.60	950.0	2350
230	3020	75	225	155	39.5	52.5	99	85.5	59.5	55	164.5	202.0	239.5	26.00	2000.0	5000
280	3525	100	275	206	51.0	66.5	119	105.5	74.5	67	207.5	246.5	285.5	50.00	3150.0	7200

工况系數

特殊情形 當應用於有明顯衝擊、振動和扭矩波動的場合，以及用於往復式機器，例如內燃機、活塞式泵和空氣壓縮機等機器時，請將機器詳情提供，給 Martin 公司，以便作扭矩分析。	驅動裝置類型					
	電動機 汽輪機			內燃機 蒸汽機 水輪機		
	每日工作小時數			每日工作小時數		
被驅動機器的等級	8以下	8以上 至16	超過16	8以下	8以上 至16	超過16
均勻 攪拌機、釀造機械、離心式鼓風機、離心式壓縮機#， 運輸機，離心式扇風機與泵、發電機、污水處理設備。	1.00	1.12	1.25	1.25	1.40	1.60
中等衝擊* 粘土加工機械、起重機、洗衣機、木工機械、機床、 旋轉式研磨機、造紙廠機械、紡織機械。	1.60	1.80	2.00	2.00	2.24	2.50
重負荷衝擊* 往復式運輸機、軋碎機、搖動輸送機、金屬軋機、 橡膠機械（密閉式混煉器與研磨機、往復式壓縮機）	2.50	2.80	3.12	3.12	3.55	4.00

* 對於工作負荷有波動的機器，建議配備上限鍵。
對離心式壓縮機，工作特性因數應再乘以 1.15。

HRC 梅花型聯軸器-物理特性

額定功率 (kW)

速度 (轉 / 分)	聯軸器規格							
	70	90	110	130	150	180	230	280
100	0.33	0.84	1.68	3.30	6.28	9.95	20.9	33.0
200	0.66	1.68	3.35	6.60	12.6	19.9	41.9	65.0
400	1.32	3.35	6.70	13.2	25.1	39.8	83.8	132
600	1.98	5.03	10.1	19.8	37.7	59.7	126	198
720	2.37	6.03	12.1	23.8	45.2	71.6	151	238
800	2.64	6.70	13.4	26.4	50.3	79.6	168	264
960	3.17	8.04	16.1	31.7	60.3	95.5	201	317
1200	3.96	10.1	20.1	39.6	75.4	119	251	396
1440	4.75	12.1	24.1	47.5	90.5	143	302	475
1600	5.28	13.4	26.8	52.8	101	159	335	528
1800	5.94	15.1	30.2	59.4	113	179	377	594
2000	6.60	16.8	33.5	66.0	126	199	419	660
2200	7.26	18.4	36.9	72.6	138	219	461	726
2400	7.92	20.1	40.2	79.2	151	239	503	
2600	8.58	21.8	43.6	85.8	163	259	545	
2880	9.50	24.1	48.3	95	181	286		
3000	9.90	25.1	50.3	99	188	298		
3600	11.9	30.1	60.3	118	226			
額定扭矩(Nm)	31.5	80	160	315	600	950	2000	3150
最大扭矩(Nm)	72	180	360	720	1500	2350	5000	7200

對於低於 100 轉 / 分的速度和中速，應用公稱的額定扭矩值。

如機器速度高於上表所列數值，請諮詢 *Martin* 公司。

物理特性

規格	每 100 轉/分 額定功率	最大速度* (轉/分)	額定扭矩(Nm)		慣性矩 (MR ² (kgm ²))	扭轉剛度 (Nm/°)	最大不對準度		質量 (kg)
			公稱值	最大值			(平行)	(轉向)	
70	0.33	9100	31.5	72	0.00085	10.2	0.3	+0.20	1.00
90	0.84	7400	80	180	0.00115	25.5	0.3	+0.49	1.17
110	1.68	5630	160	360	0.00400	48.0	0.3	+0.61	5.00
130	3.30	4850	315	720	0.00780	84.0	0.4	+0.79	5.46
150	6.28	4200	600	1500	0.01810	176	0.4	+0.92	7.11
180	9.95	3500	950	2350	0.04340	240	0.4	+1.09	16.60
230	20.9	2800	2000	5000	0.12068	336	0.5	+1.32	26.00
280	33.0	2300	3150	7200	0.44653	960	0.5	+1.70	50.00

* 聯軸器最大速度是用輪穀材料的許用圓周速度計算出來的。如欲選擇較小規格的聯軸器而速度超過 3600 轉/分，請諮詢 *Martin* 公司。

表中所列質量數值是帶有中等尺寸孔徑錐套的聯軸器的質量。

最大的不對準角度為 1°。

安裝

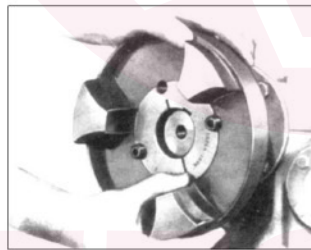
1. 清除內孔與錐套外側及輪殼錐孔上的保護層。在確實保證互相配合的錐面已完全清除油漬或污垢之後，將錐套插入殼內。(圖一)
2. 用少許油潤滑螺紋與內六腳螺釘的頂端或螺紋和有頭螺釘的底部。將螺釘鬆動地放進輪殼螺釘孔內，在圖A中，這些螺釘孔用◎表示。
3. 將軸弄乾淨，並將輪殼裝到軸上成為一個組件，至於所需位置。接著先把錐套夾緊於軸上，然後才把輪殼稍微拉到錐套上。
4. 利用六腳螺絲板手交替的上緊各螺栓至表一中的扭矩。
5. 用木塊或墊作保護，錘擊錐套大端(這可確保錐套定位於內孔中央)，現在螺栓可以再轉一點。把槌擊和修緊螺栓的交替動作重複一或二次，使錐套緊緊地夾在軸上。(圖四)
6. 如果要裝配鏈條，須先將鏈條置於軸上的鏈槽，然後才裝錐套。請確保所使用的是側面裝配而頂部有間隙的平鍵。
7. 在負荷下驅動運行一段短時間後，停機檢查螺栓的擰緊度。
8. 用潤滑脂充填空孔以除污物。

圖一



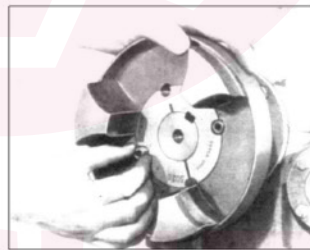
插入錐套

圖二



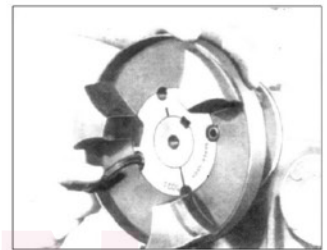
插入螺釘並裝到軸上

圖三

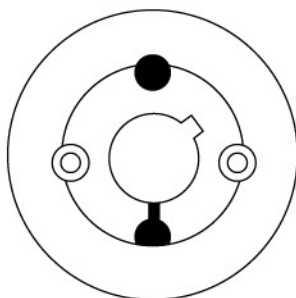


用手指擰緊螺釘

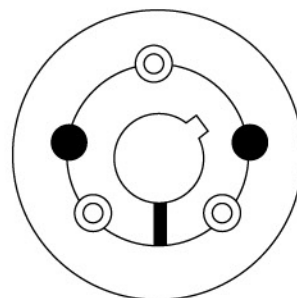
圖四



交替擰緊螺釘



1008-3030



3525-5050