8-4. 立形 2 段形　グリース潤滑機種

台数 ［　　］　引き合い番号 案件内容など ［　　］

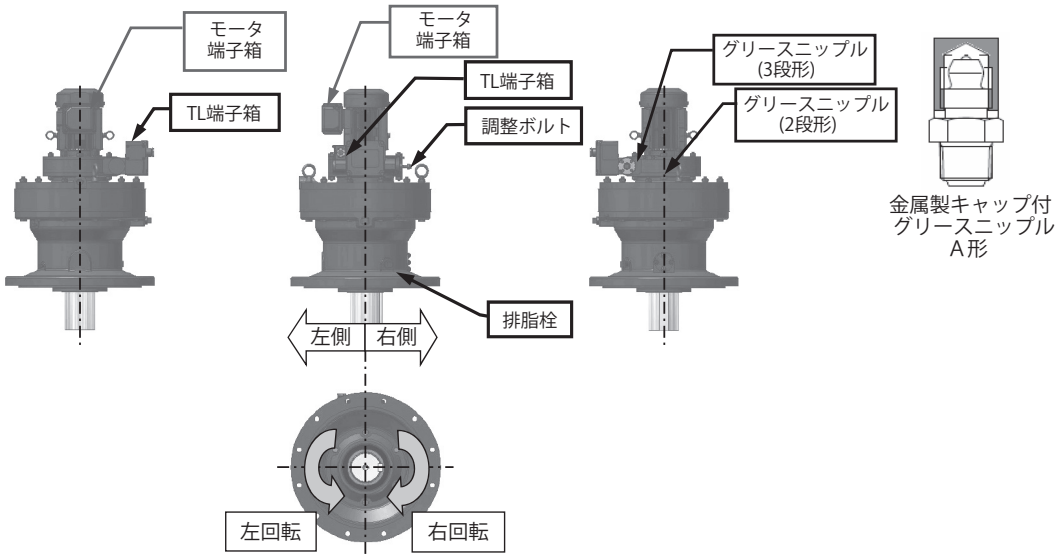
形式 ［　　］［　　］ － ［　　］ － ［　　］［TL］ － ［　　］ － ［　　］

主形式　容量　枠番　補助形式　ブレーキ　減速比

電源 ［　　］V ［　　］Hz ［200/200/220v 50/60/60Hz］［　　］［400/400/440v 50/60/60Hz］［　　］

三定格

配置



注）1. 調整ボルトの位置指定は不可。
　　回転方向、TL仕様、枠番（段数）により調整ボルト数、位置が決まる。
　2. 出力軸回転方向、配置定義（左右）は負荷側より見る

1. トルクリミッタ

1-1. 出力軸回転方向

選択	標準オプション	仕様	
		方向	銘板
	標準	右	○
	標準	左	○
	オプション	両	○

注）出力信号数 3 の場合、出力軸回転方向は 1 方向のみとなります。

1-2. 雰囲気

選択	標準オプション	仕様
	標準	非防爆
	オプション	防爆 本質安全防爆構造

1-3. トルク検出機構

選択	標準オプション	仕様
	標準	バネ リミットスイッチ

1-4. トルクインジケータ

選択	標準オプション	仕様
	標準	無し
	オプション	0-100%

1-5. 出力信号数と検出トルク値

選択	標準・オプション	出力信号数	設定トルク N•m	警報トルク N•m
			最小設定トルク以上 最大設定トルク以下	最小設定トルク以上 設定トルク x55% 以上 設定トルク x90% 以下
	標準	1		－
	オプション	2		

2. モータシリーズ

選択	標準オプション	仕様					
		kW (4P)	雰囲気	効率	インバータ用	仕様	補助形式
	標準	0.2 ～ 0.55	非防爆	標準	－	三相	TL
	標準	0.2 ～ 0.4			○	インバータ用 AF	AVTL
	標準			高効率	－	高効率三相	ESTL
	標準	0.75 ～ 30		IE3	－	プレミアム効率三相	EPTL
	標準				○	インバータ用 プレミアム効率三相	APTL
	オプション	0.2 ～ 30	d2G4	標準	－	耐圧防爆形	TL
	オプション				○	耐圧防爆形 インバータ用 AF	AVTL

注）1. 耐圧防爆形モータの場合、TL 部は i3nG5（本質安全防爆）になります。
　　2. 耐圧防爆形モータの場合、連結台付または台板付となります。

3. 使用環境

選択	標準オプション	仕様						
		屋内	屋外	耐暴風雨屋外	2種防食	防塵	ボルト	銘板
							SUS	
	標準	○						
	オプション							

4-1. 減速機低速軸軸端

選択	標準オプション	仕様
	標準	軸端タップ　1ケ
	オプション	軸端タップ　2ケ 抜け止め座金用と同一寸法
	オプション	抜け止め座金付

形式：CHHM, CHFM, CVVM の出力軸仕様です。

4-2. 端子箱と配置

部位	標準・オプション			仕様	配置	
	選択	分類			選択	
					右側	左側
端子箱		標準	屋内形	樹脂製：三相モータ 0.2、0.4kW インバータ用 AF モータ 0.2kW 高効率三相モータ 0.2kW	選択	標準
				上記以外は鋼板製		
			屋外形 耐暴風雨屋外形 2種防食形 防塵形	アルミ製：三相モータ 0.2、0.4kW インバータ用 AF モータ 0.2kW 高効率三相モータ 0.2kW	選択	標準
				上記以外は鋼板製		
		オプション		鋼板製	選択	標準

5. 塗装

素地調整の程度	選択	塗装の種類		塗装日数	塗装仕様			耐候性	耐没水性	耐油性	耐酸性	耐アルカリ	耐熱性℃	用途
		分類 標準仕様：○ オプション：□	塗装系		塗装	回数 合計膜厚 注)10 (Total μ m)	一般名称							
鋳物… 1種ケレン 鋼板・アルミ 2種ケレン		○ 標準塗装	フタル酸系	0	下塗り	1 注)7 (約 0 ～ 40)	変性エポキシ樹脂	○	×	△	○	×	100	標準的な用途
					上塗り	1 (約 20 ～ 30)	アクリル系 アルキド樹脂							
		□ 輸出標準塗装	フタル酸系	2	下塗り	2 (約 30 ～ 60)	変性エポキシ樹脂	○	×	△	○	×	100	主に輸出用
					上塗り	1 (約 20 ～ 30)	アクリル系 アルキド樹脂							
		□ 防食塗装	フタル酸系	6	下塗り	1 (約 20 ～ 40)	ビニール変性 エポキシ塗料	◎	△	○	○	○	100	中程度の腐食環境 蒸気が存在する場所
					上塗り	2 (約 30 ～ 60)	アクリル系 アルキド樹脂							
			フェノール系	7	下塗り	2 (約 40 ～ 70)	錆び止めペイント	○	×	△	○	○	100	中程度の腐食環境 酸を使用する工場
					上塗り	2 (約 30 ～ 60)	フェノール樹脂エナメル							
		□ 重防食塗装	エポキシ系	10	下塗り	1 (約 50 ～ 60)	特殊浸透性エポキシ アルミ塗料	※ ○	◎	◎	◎	◎	150	重度の腐食環境 酸を使用する工場
					上塗り	3 (約 30 ～ 90)	ポリアミド系 エポキシ樹脂							
			ポリウレタン系	7	下塗り	1 (約 70)	特殊浸透性エポキシ アルミ塗料	◎	◎	◎	◎	◎	150	重度の腐食環境 水がかかる場所 海岸設置・船上設置 酸を使用する工場
					上塗り	2 (約 70 ～ 100)	ポリイソシアネイト系 ウレタン樹脂塗料							
サンドブラスト指示が必要		□ 重防食塗装	厚膜エポキシ系	16		5 (約 250 ～ 350)	厚膜型変性 エポキシ樹脂塗料	◎	◎	◎	◎	◎	150	水中機器 海洋構造物

注）1. 塗装日数とは、特殊塗装の場合、標準塗装に比べてどれだけ余分に日数を要するかを示します。
2. 特殊塗装色の場合は、塗装仕様が変更になる場合があります。
3. ※印は太陽光線による退色があるので注意を要します。
4. 耐熱性について：周囲温度に依り上表を超える場合、検討を要します。
（上表の耐熱温度は塗料のみの耐熱温度であって、減速機の耐熱温度ではありません。）
5. 常温と低温を短時間で繰り返す使用条件の場合は、ご照会ください。
6. 厚膜エポキシ系重防食塗装は、塗装色が限定されます。黒色および7.5GY6/2は問題ありませんが、これ以外の塗装色は都度ご照会ください。
（当社標準の塗装色ドナウブルーは塗装できませんので、ご注意ください。）
7. 標準塗装の下塗は、部品によっては省略しています。
8. 長油性フタル酸系をご希望の場合は、同等のフェノール系をご指定ください。
9. 塗装の種類は上塗り塗料のタイプによって分類しており、これに対する下塗り・中塗りは弊社独自の設定をしています。お客様によっては同じ塗料系の名称で、これと異なる組合せを基準化している場合もありますので、その際は特殊塗装として対応いたします。
10. 表中の合計膜圧は保証値ではなく参考値のため、バラつきが生じる場合があります。また膜圧は製品表面の平面部におけるもので、狭部や複雑形状部は除きます。

その他　連絡欄