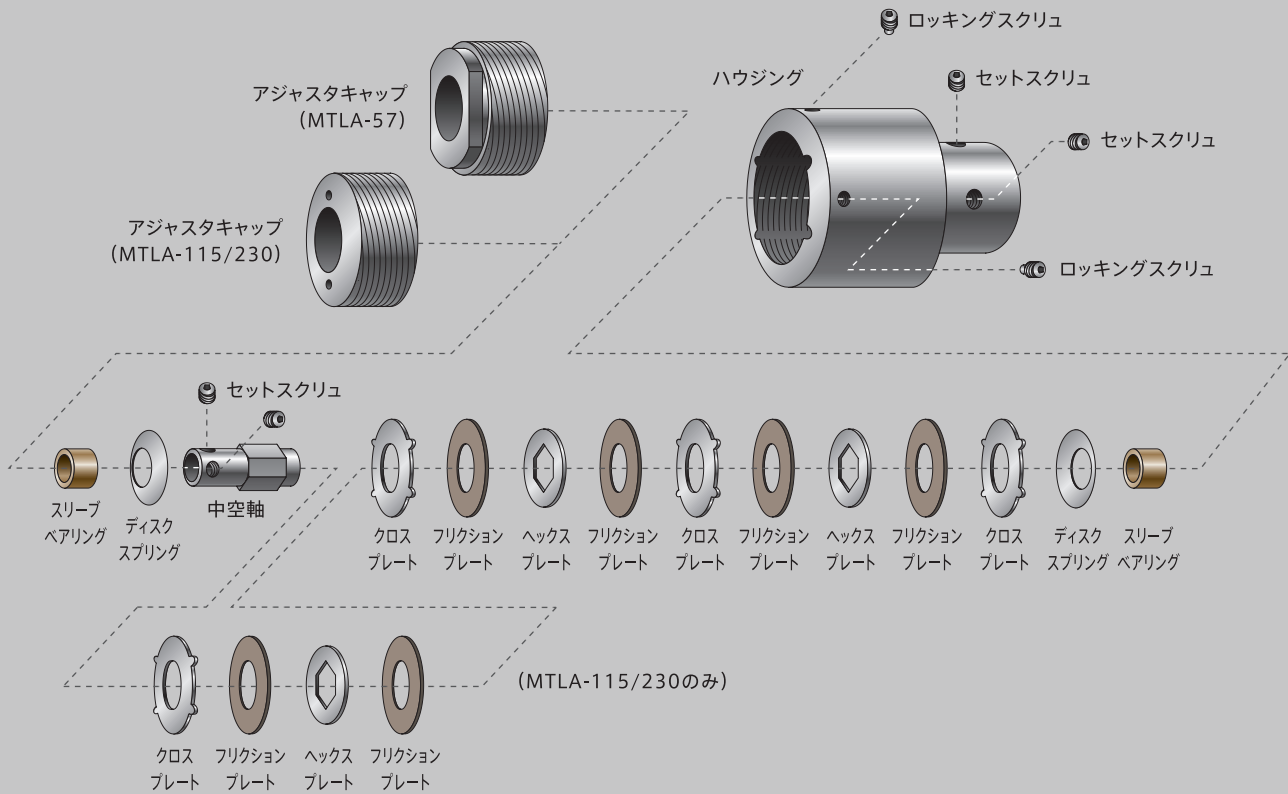


# MTLA 技術資料

## 内部構造

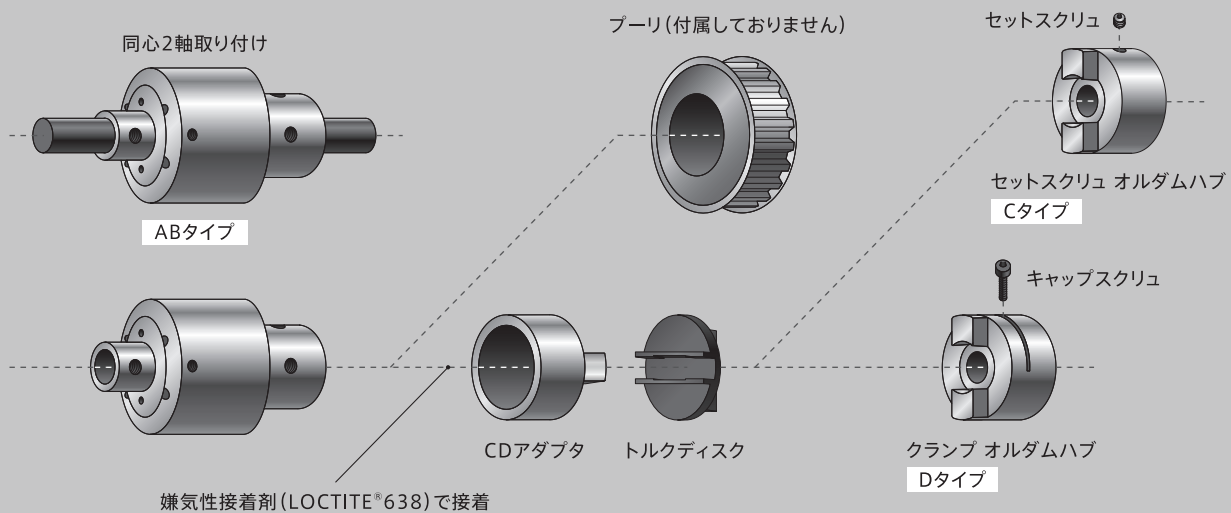


部品表

	MTLA-57-AB	MTLA-115-AB	MTLA-230-AB
中空軸	1	1	1
ハウジング	1	1	1
アジャスタキャップ	1	1	1
ディスクスプリング	2	2	2
ヘックスプレート	2	3	3

	MTLA-57-AB	MTLA-115-AB	MTLA-230-AB
フリクションプレート	4	6	6
クロスプレート	3	4	4
セットスクリュ	4	4	4
ロックingsクリュ	2	2	2
スリーブベアリング	2	2	2

## タイプ別構造



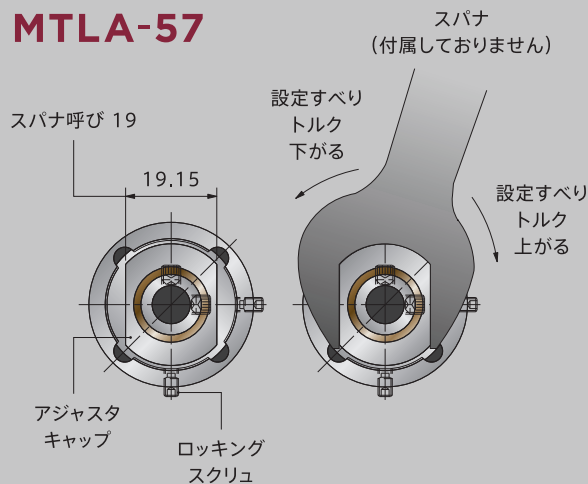
## ご使用にあたり

- 出荷時にすべりトルクの設定はいたしません。お客様にて設定してください。
- ABタイプはミスアライメントを許容しません。ミスアライメントが発生する場合はC、Dタイプをご選択ください。
- すべりトルクを安定させるために、アジャスタキャップをご希望の設定すべりトルク以下に調整いただき、3,000回転程度のならし運転を行ってください。その後、すべりトルクを設定してください。
- ABタイプは嫌気性接着剤(LOCTITE®638を推奨)により、プーリやスプロケットなどを取り付けてご使用ください。MTLA-57の推奨穴径は $\phi 22.00^{+0.05}_0$ 、MTLA-115の推奨穴径は $\phi 30.00^{+0.03}_0$ 、MTLA-230の推奨穴径は $\phi 47.00^{+0.1}_0$ です。
- ご使用に伴い設定すべりトルクが低下する場合は、アジャスタキャップを締め込み、トルクを調整してください。
- 寿命は、すべり回数として一方向の回転の場合2,000万回、正転/逆転が繰り返される場合100万回を目安としてご使用ください。
- MTLAシリーズは、摩耗により低下したトルクを、内部パーツのフリクションプレートを交換いただくことによりメンテナンス可能です。

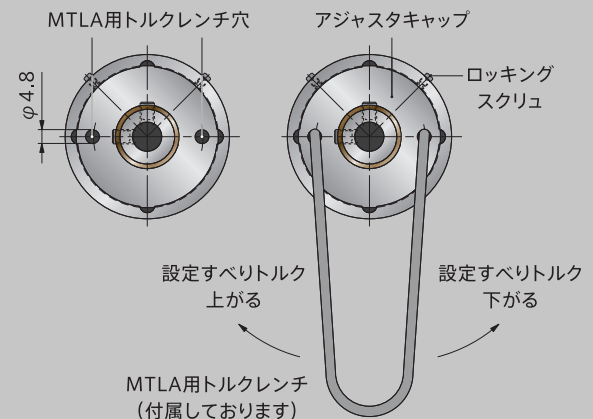
## 設定方法

すべりトルクの設定はトルク計を使用して行ってください。

### MTLA-57



### MTLA-115/230



二面幅1.5mmの六角レンチを使ってロックングスクリューを緩めてください。アジャスタキャップの締め込みによってすべりトルクを設定します。設定後は合いマーク(目印)を付け、アジャスタキャップが回転しないよう、ロックングスクリューを締め付けてください。

※ MTLA-115/230タイプは専用トルクレンチを付属いたします。(発注方法はP.23参照)

## ワンウェイ摩擦クラッチ MTLA-57SR/115SR/230SR

MTLAシリーズは正転/逆転の両方向に対してクラッチが作動しますが、MTLA-SRタイプは一方向に対してのみクラッチが作動します。駆動機の回転方向に合わせてクラッチの作動方向を選択してください。

	クラッチ	
	作動	非作動
CW	正転	逆転
CCW	逆転	正転

