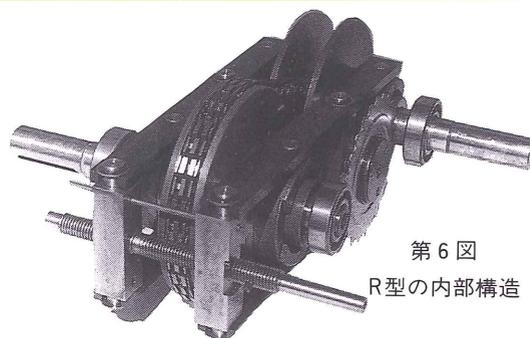


R型無段変速機

チェン・ギヤー無段変速機R型は第7図の様なローラーを抱いた特殊なチェンによって伝導され、円錐板(ホイール)は焼入研磨した平滑な面でチェン・ギヤー無段変速機N,U型の様な歯型はありません。円錐板(ホイール)とチェンはこの平滑面とローラーの一点で接触し、荷重がかかる程しっかり喰込みます。ローラーチェンが円錐板(ホイール)の中央に入り込む時、各リンクのローラーは相対の円錐板(ホイール)によって作られるV溝にしっかりと喰込み、回転を続ける円錐板(ホイール)の表面と接触するローラーは、またそれぞれ回転運動を行ないながら下方に移動します。又チェンはそれぞれリンクに抱かれるローラーの逆回転を伴いながら円錐板(ホイール)に沿って上方に移動します。

R型 横型 豎型 変速範囲 最大10:1 0.1~5kW

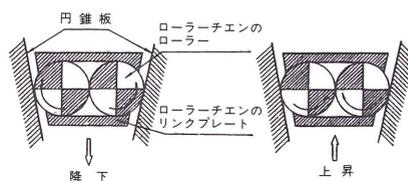
この型もチェン全体に亘って圧力が懸かり、沢山の接触部によって伝導されますので、スリップおよび摩耗に対する心配はまったくありません。N,U型に比較すると、変速が広く10:1迄小型で高速回転のものに適し又軸を垂直に用いることができますので、例えばラジアルボール盤、攪拌装置等軸垂直に使用するにも適します。



第6図 R型の内部構造



第7図 R型用の特殊チェン(ローラー型)



第8図 R型の噛合原理

巻取機用無段変速機 (張力自動調整型NU-Wi型)

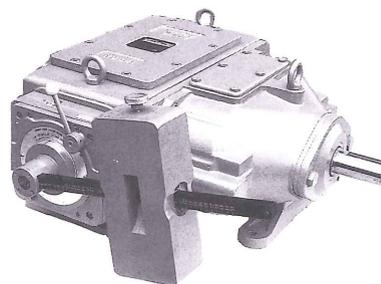
本機は無段変速機の変速を純機械的に自動制御する変速機で、巻取のみならず、一般にトルクの変動によって回転数を一定方式に自動制御する張力自動調整装置付です。しかもその精度は極めて信頼出来、複雑な電氣的制御による場合よりも高性能かつ能率的に制御し得ることが出来ます。普通使用される方法はフィード・ロールから一定速度で送出される紙、合成繊維、織物、紐、糸又は電線、合成樹脂フィルム、金属圧延フープ等の巻取るとき、その張力は一定であることが要求されます。この様な場合に本機は理想的に役割を果します。

●用途

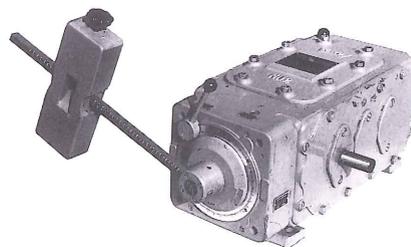
繊維工業・ゴム・合成樹脂・製紙及加工・印刷・圧延・線材等各種巻取機及巻戻機。標準型の巻取比は5:1ですが差動歯車を使用して7.5:1 10:1 12:1迄可能です。

●特長

- 張力の調節、取扱簡易で信頼性が高い。
- 装置は本体のみで、かつ小型なので場所をとらず簡潔である。
- 電気式に比して非常に廉価である。
- 全金属製であるから寿命が長く、スリップは皆無である。
- 巻取に要する張力(動力)は還元されるのでエネルギーは電気式に比べて1/20以下になります。(P IVを空転で消費するエネルギーのみ)



第9図 UG-Wi型



第10図 NU-Wi型

型名	変速比 i	係数 a	最大入力 最小入力 rpm	出力 rpm	最大 伝達能力 PS	減速機付の場合の減速比		差動歯車装置付 変速比拡大型の変速比
						B. 1段歯車	C. 2段歯車	
NU2-Wi	5:1	11	1500	3350-670	3.75	1/2.14 1/3.53	1/9.71 1/16.06	7.5:1 10:1 12:1
			20	45-9	0.05			
NU3-Wi	5:1	30	1500	3350-670	10	1/2.00 1/3.53	1/9.17 1/16.19	7.5:1 10:1 12:1
			20	45-9	0.133			

○別途カタログをご請求下さい。