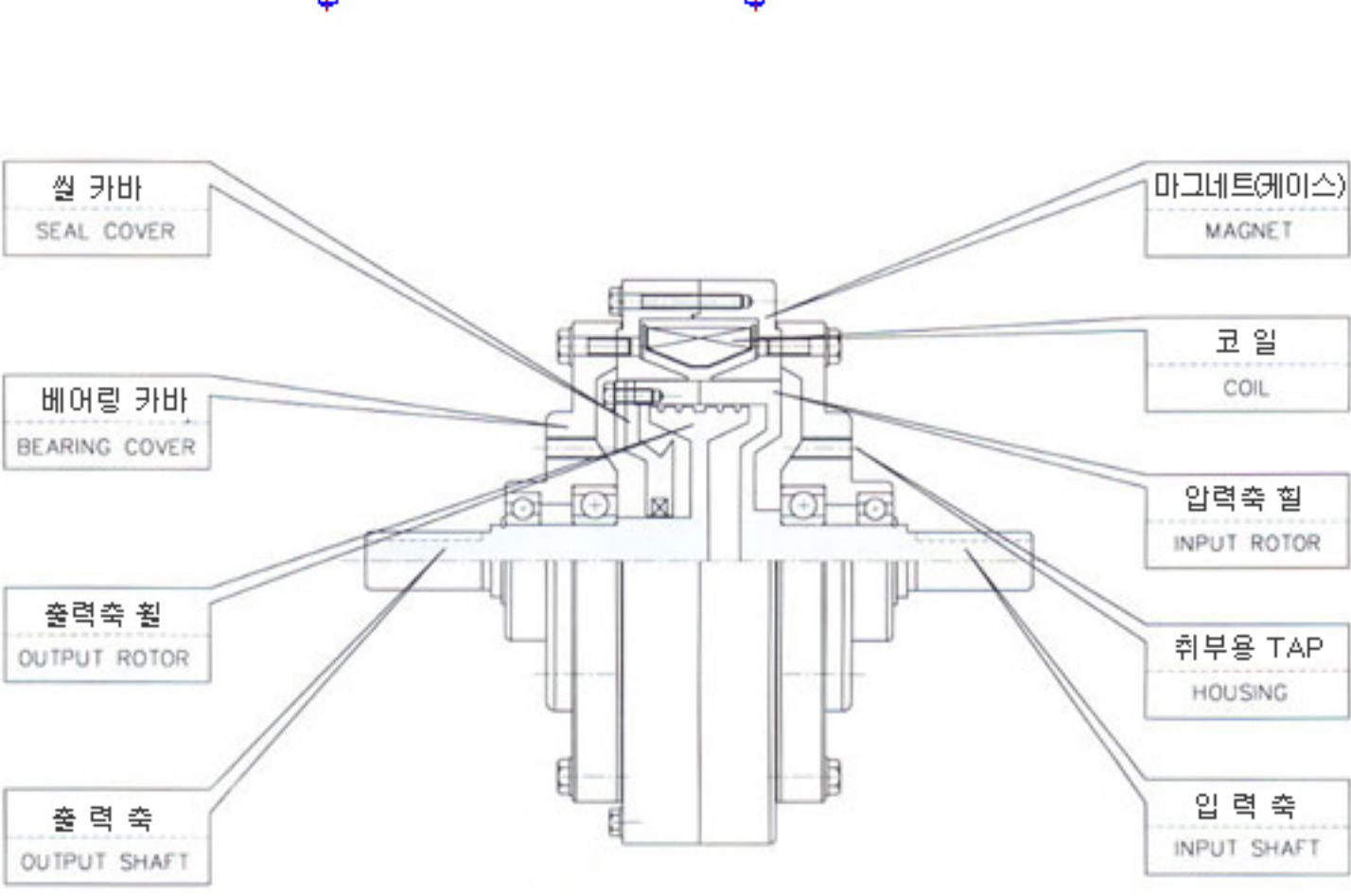
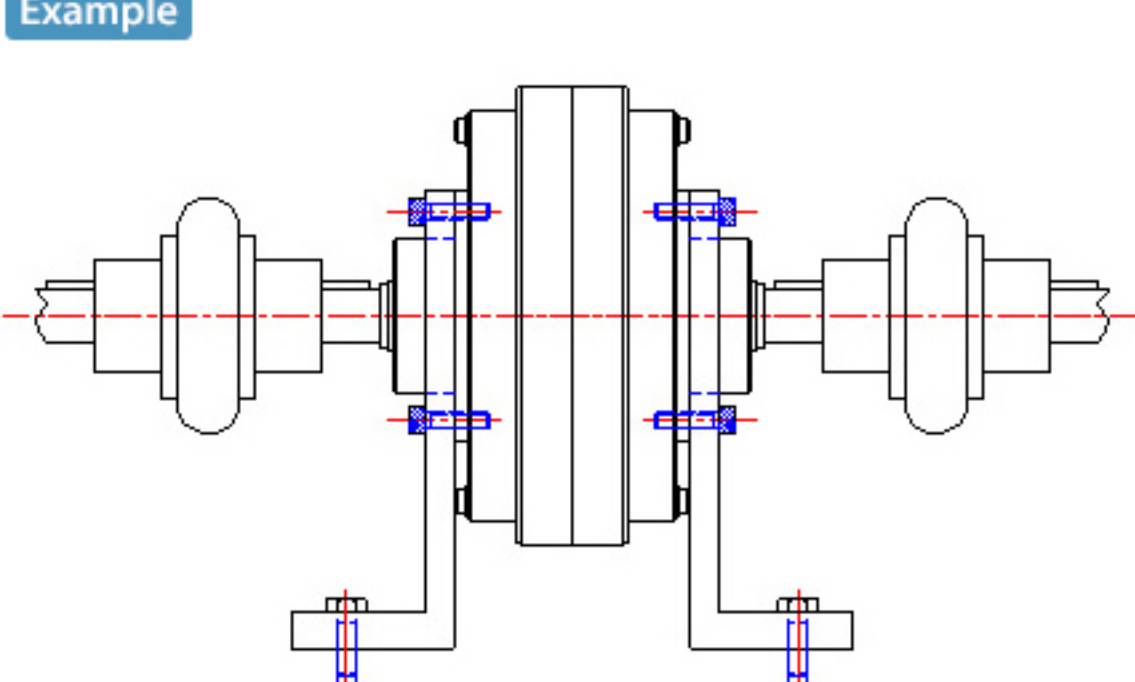
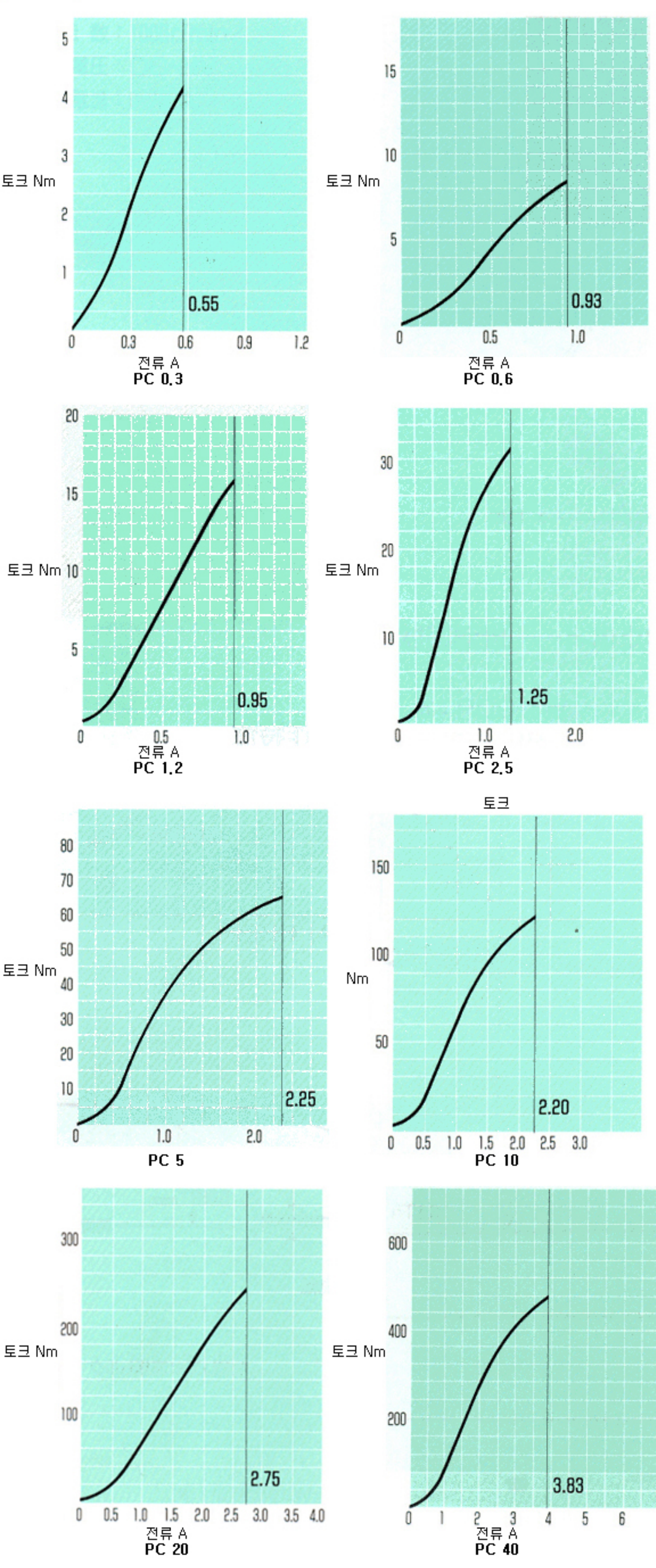


TYPE	0.3	0.6	1.2	2.5	5.0	10	20	40
FRICITION TORQUE(kg-m)	0.3	0.6	1.2	2.5	5	10	20	40
VOLTAGE(DC-V)	24	24	24	24	24	24	24	24
CURRENT(A)	0.68	0.69	1.3	2	2.5	4	4.8	6
CAPACITY(W 20°C)	16.32	16.56	31.2	48	60	96	115.2	144
HUB dH7	10	12	15	20	25	30	35	45
KEY bE9 X h	4X11.5	4X13.5	5X17	5X22	7X28	7X33	10X38.5	12X48
L	154	164	192	230	294	360	408	500
B	98	100	124	136	172	216	250	291
C	22	26	29	43	55	65	69	92
D	71	72	94	102	112	160	190	221
E	13.5	14	15	17	30	28	30	35
Fh7	42	42	42	55	74	100	110	130
H	120	134	152	182	219	278	327	398
(PCD)±0.1	64	64	64	78	100	140	150	200
J	75	80	81	104	120	160	174	230
K	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°
N	6-M5	6-M5	6-M6	6-M6	6-M6	6-M10	6-M10	6-M12
M	M3 DP:6	M4 DP:8	M4 DP:8	M5 DP:10	M6 DP:12	M10 DP:20	M10DP:20	M10 DP:20

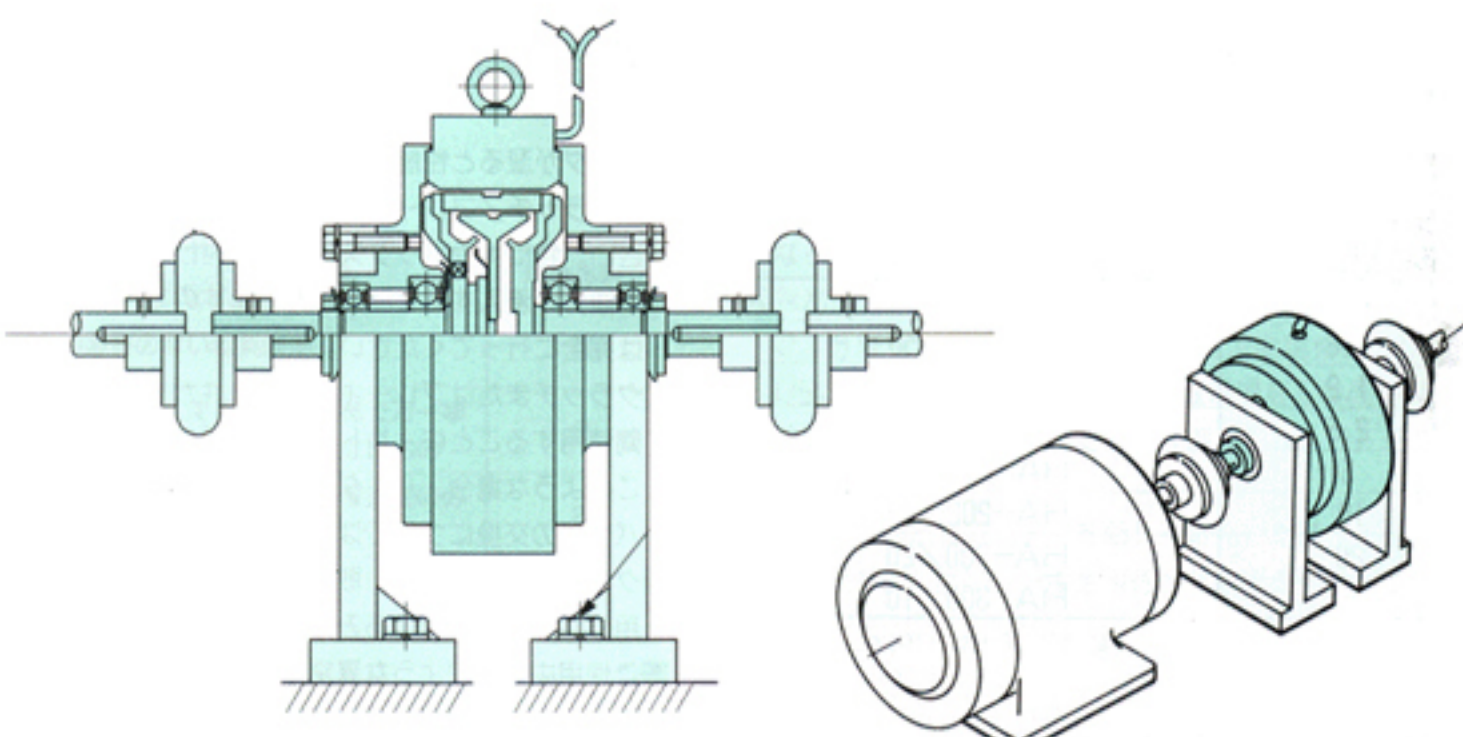
Example



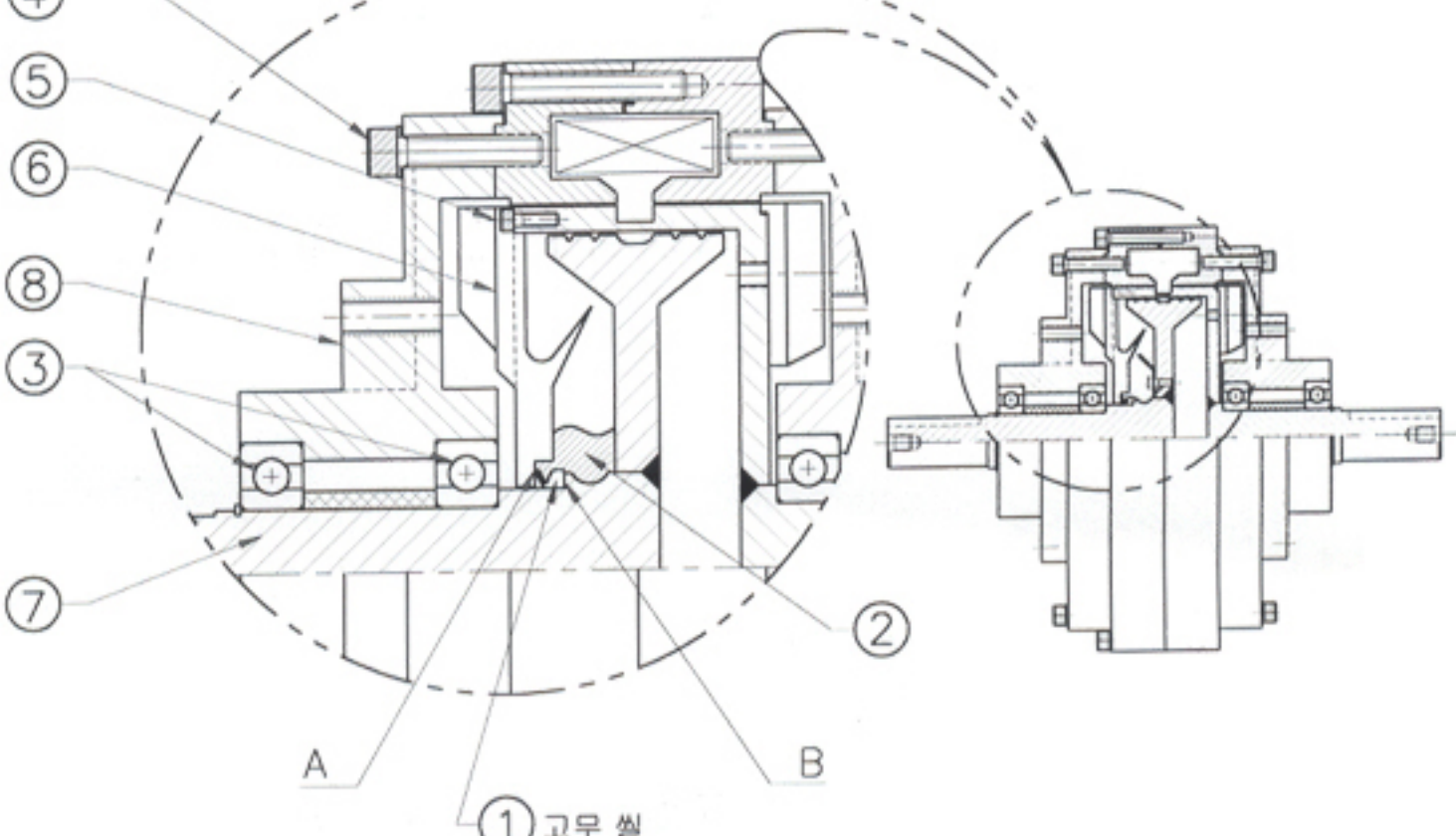
특성곡선



취급예



파우더 분말 교환 방법



- ④를 분해한다.
- ② 베어링과 ⑧ 커버를 분해한다.
- ⑥ 알루미늄 커버를 분해한다.
- 분말(②)이 빠져나가지 않도록 놓힌 후 작업한다.
- ⑦ 로타를 분해 할 때 분말에 주의하여 분해한다.
- 분말(②)을 잘 모으고 5kg.m 파우더 클러치 분말의 전량은 50g이므로 모자라는 분량만큼 보충한다.
- ① 고무씬을 교환한 후 분말(②)을 투입하고 재조립한다.
- ⑧ 알루미늄 커버와 ① 고무씬이 밀착되어 ② 분말이 누출되지 않아야 한다.
- ⑧ 알루미늄 커버와 ① 고무씬의 사이가 뜨면 ⑦ 로타와 ① 고무씬의 사이를 와서로 조정하여 사용한다.