

TAD-C

RoHS2
指令適合品

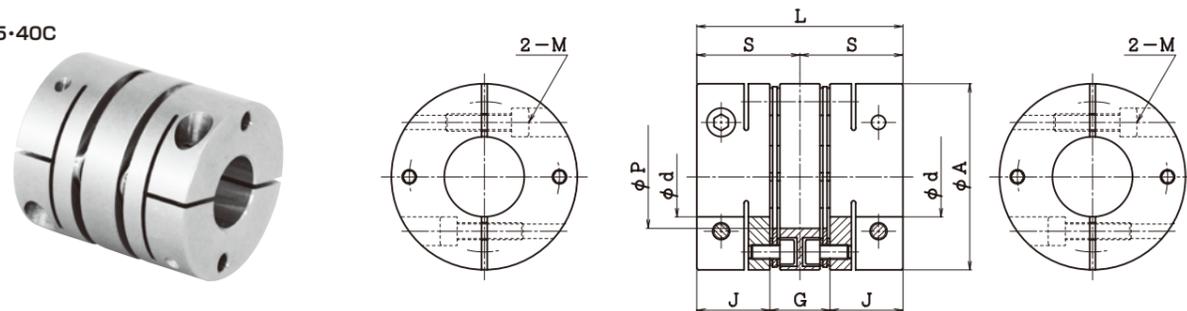
サーボ
モータ

ハルス
モータ

各種
モータ

超々ジュラルミンの軽量・高剛性ボディと独自板ばねによるトルク伝達の向上により、性能アップとコストダウンを両立します。

TAD-35・40C



性能・寸法

(寸法単位:mm)

型番	許容トルク N・m	許容偏心 mm	許容偏角 °(片側)	許容軸方向変位 mm	最高回転速度 min ⁻¹	タイプ	ねじり剛性		軸方向ばね定数 N/mm	慣性モーメント kg・m ²	質量 kg	d	A	E	P	L	S	J	G	M
							全体 N・m/rad	板ばねのみ N・m/rad												
TAD-35C	12	0.25	1.0	±0.45	10000	-	0.385×10 ⁴	0.563×10 ⁴	25	0.197×10 ⁻⁴	0.11	6~16	35	-	15	50	25	16.5	17	M4
TAD-40C	15	0.25	1.0	±0.53	10000	-	0.46×10 ⁴	0.85×10 ⁴	20	0.32×10 ⁻⁴	0.13	8~20	40	-	17	50	25	16.5	17	M4

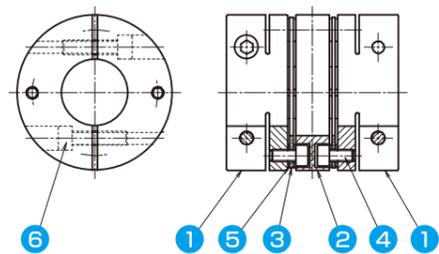
ご注文方法(例)

TAD-35C-8×12

軸穴径 8×12mm
締結方法 ボルトクランプ方式
ハブ外径 35mm
板ばね ダブル

●標準軸穴径以外の穴径に対応できる場合もあります。お問い合わせください。

材質



	部品名	材質
①	ハブ	A7075
②	スペーサ	A7075
③	板ばね	SUS304
④	板ばね締付ボルト	SCM435
⑤	座金	SUS304
⑥	締結ボルト	SCM435

軸穴径

(単位:mm)

型番	d															
	6	7	8	9	9.525	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
TAD-35C	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○					
TAD-40C			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○

- 許容軸方向変位は偏心・偏角がゼロの場合を表します。
- 偏心・偏角同時作用する場合は許容偏角が制限されます。
- 慣性モーメント、質量は軸穴径が最大の場合を表します。
- 取付軸はJ寸法まで確実に挿入してください。
- 推奨軸公差はh6です。(軸径35mmの場合は公差^{+0.010}にも対応できます。)
- 最高回転速度は動バランスを考慮しておりません。
- 印は軸が板ばねを貫通できる穴径を表します。(○印は非貫通穴径です。)

締結部伝達能力

型番	軸穴径 mm	伝達能力 N・m	型番	軸穴径 mm	伝達能力 N・m
TAD-35C	(6)	8.6	TAD-40C	(8)	11.5
	(7)	10.1		(9)	13
	(8)	11.5		(9.525)	13.7
	9	13.0		(10)	14.4
	9.525	13.7		11	15.8
	10	14.4		12	17.3
	11	15.8		13	18.7
	12	17.3		14	20.2
	13	18.7		15	21.6
	14	20.2		16	23.1
15	21.6	17	24.5		
16	23.1	18	25.9		
			19	27.4	
			20	28.8	

注:()内の軸穴径は締結部伝達能力が許容トルクより小さくなっています。

※上記数値は取付け軸にグリース等が付着した状態を想定しています。付着した油分を除去することにより30%程度のトルクアップが見込めます。

軸取付け

型番	軸穴径 mm	締結ボルト	締付けトルク N・m
TAD-35C	6~16	M4	2.8
TAD-40C	8~20	M4	2.8

- 軸を所定位置まで押し込めたあと、片方のハブの締結ボルト2本を交互に2~3回に分けて、規定の締付けトルクまで締付けます。その後、もう一方のハブの締結ボルト2本を同様の方法で締付けます。

TAD-C

RoHS2
指令適合品

サーボ
モータ

バルス
モータ

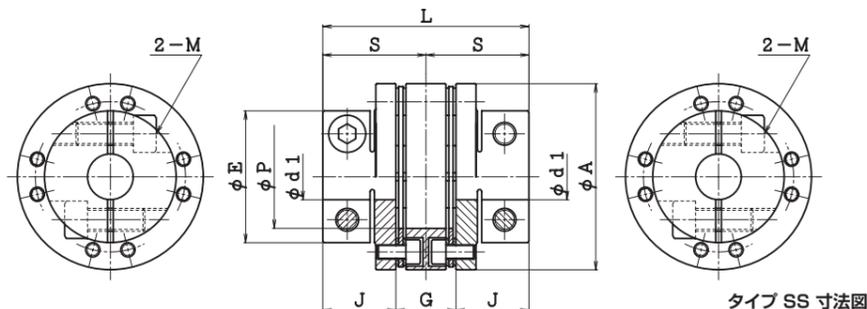
各種
モータ

多様な軸締結タイプに対応する
バリエーションを用意しています。

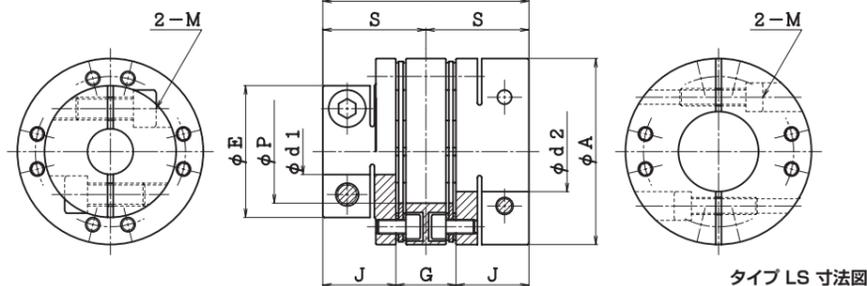
TAD-48~65C



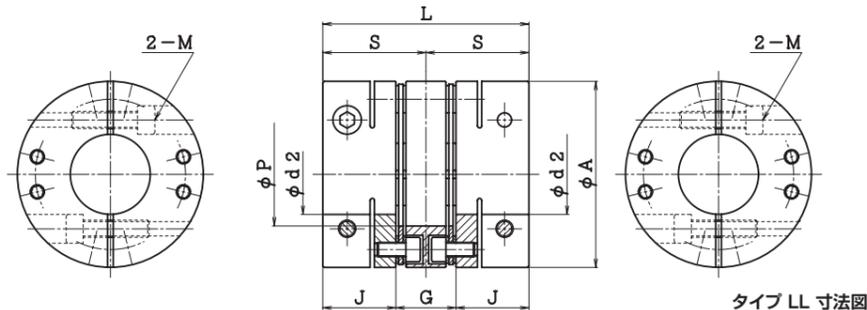
タイプ SS



タイプ LS



タイプ LL



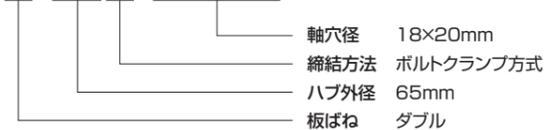
■性能・寸法

(寸法単位:mm)

型番	許容トルク N・m	許容偏心 mm	許容偏角 °(片側)	許容軸方向変位 mm	最高回転速度 min ⁻¹	タイプ	ねじり剛性		軸方向ねじ数 N/mm	慣性モーメント kg・m ²	質量 kg	d ₁ /d ₂	A	E	P	L	S	J	G	M
							全体 N・m/rad	板ばねのみ N・m/rad												
TAD-48C	35	0.26	1.0	±0.67	10000	SS	1.12×10 ⁴	3.35×10 ⁴	55	0.54×10 ⁻⁴	0.18	d ₁ :10~16 d ₂ :17~25	48	33	26	56.5	28.25	19.5	17.5	M5
						LS	1.34×10 ⁴	3.35×10 ⁴												
						LL	1.68×10 ⁴	3.35×10 ⁴												
TAD-58C	60	0.30	1.0	±0.80	10000	LL	3.30×10 ⁴	9.50×10 ⁴	90	2.15×10 ⁻⁴	0.44	d ₁ :12~30	58	-	31	71.5	35.75	25.5	20.5	M6
TAD-65C	80	0.31	1.0	±0.92	10000	SS	2.73×10 ⁴	1.14×10 ⁵	66	2.35×10 ⁻⁴	0.45	d ₁ :14~20 d ₂ :22~35	65	46	36	72	36	25.5	21	~φ20:M8 φ22~:M6
						LS	3.35×10 ⁴	1.14×10 ⁵												
						LL	4.32×10 ⁴	1.14×10 ⁵												

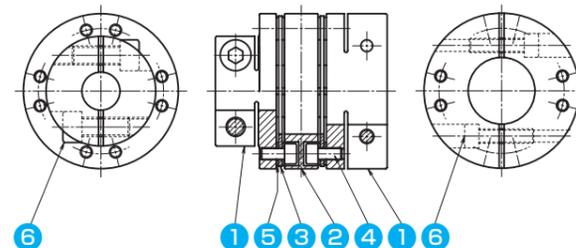
■ご注文方法(例)

TAD-65C-18×20



●標準軸穴径以外の穴径に対応できる場合もあります。お問い合わせください。

■材質 代表図:タイプ LS



	部品名	材質
1	ハブ	A7075
2	スペーサ	A7075
3	板ばね	SUS304
4	板ばね締付ボルト	SCM435
5	座金	SUS304
6	締結ボルト	SCM435

■軸穴径

(単位:mm)

型番	d ₁ ●/d ₂ ★																		
	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35	
TAD-48C	●	●	●	●	●	●	●	★	★	★	★	★	★	★					
TAD-58C			★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
TAD-65C					●	●	●	●	●	●	●	★	★	★	★	★	★	★	

- 許容軸方向変位は偏心・偏角がゼロの場合を表します。
- 偏心・偏角同時作用する場合は許容偏角が制限されます。
- 慣性モーメント、質量は軸穴径が最大の場合を表します。
- 取付軸はJ寸法まで確実に挿入してください。
- 推奨軸公差はh6です。(軸径35mmの場合は公差^{+0.010}にも対応できます。)
- 最高回転速度は動バランスを考慮しておりません。
- ・★印は軸が板ばねを貫通できる穴径を表します。
- ハブ形状の組合せは、両軸穴径ともd₁(●)の場合はタイプSS、d₁(●)とd₂(★)の場合はタイプLS、両軸穴径ともd₂(★)の場合はタイプLLになります。

■締結部伝達能力

型番	軸穴径 mm	伝達能力 N・m									
TAD-48C	(10)	23.5	TAD-48C	22	51.6	TAD-58C	20	66.5	TAD-65C	19	116
	(11)	25.8		24	56.3		22	73.1		20	122
	(12)	28.2		25	58.7		24	79.8		(22)	73.1
	(13)	30.5	TAD-58C	(12)	39.9	25	83.1	(24)		79.8	
	(14)	32.8		(13)	43.2	28	93.1	25		83.1	
	15	35.2	(14)	46.5	30	99.7	28	93.1			
	16	37.5	(15)	49.9	TAD-65C	14	85.3	30	99.8		
	17	39.9	(16)	53.2		15	91.4	32	106		
	18	42.2	(17)	56.5		16	97.5	35	116		
	19	44.6	(18)	59.8		17	104				
20	46.9	19	63.2	18		110					

注:()内の軸穴径は締結部伝達能力が許容トルクより小さくなっています。 ※上記数値は取付け軸にグリース等が付着した状態を想定しています。付着した油分を除去することにより30%程度のトルクアップが見込めます。

■軸取付け

型番	軸穴径 mm	締結ボルト	締付けトルク N・m	型番	軸穴径 mm	締結ボルト	締付けトルク N・m
TAD-48C	10~25	M5	5.9	TAD-65C	14~20	M8	24.5
TAD-58C	12~30	M6	9.8		22~35	M6	9.8

- 軸を所定位置まで押し込んだあと、片方のハブの締結ボルト2本を交互に2~3回に分けて、規定の締付けトルクまで締付けます。その後、もう一方のハブの締結ボルト2本を同様の方法で締付けます。