

規格追加 赤文字表示

ANTI-VIBRATION MOUNTS 防振マウント

CADデータフォルダ名: 48_Casters

●丸型タイプはねじ部先端をまわし、角型タイプはハンドルをまわすことで高さ調整ができます。

Type	ハウジング		ボルト		防振ゴム	
	M材質	S表面処理(色)	M材質	S表面処理	M材質(色)	H硬度
KFJA・KFJB・KFJH	SPCC	メラミン焼付塗装(黒)	SS400	三価クロメート	クロロレンゴム(黒)	ショアA75 (KFJAのみショアA65)
KFJM	FC250					

丸型

KFJA
KFJB
KFJH

角型

KFJM

EX Example 使用例

タイプ	型式	L	垂直荷重範囲 (kN)		H	(h)	d	M	ねじ部先端寸法		最大調整量 (mm)	取付ボルト厚 (mm)	ばね定数 (kN/mm)	基準準拠		※スライド面		
			最小	最大					b	ℓ				1~9コ	10~30			
丸型	KFJA (軽荷重)	100	90	120	200	1.55	3.1	L+31	39	78	12	8	7.5	18	L-48	1.2	3,230	3,060
		140	120	200	3.1	6.3	L+37	47	114	16	10	8.5	19	L-55	2.4	4,930	4,680	
		190	120	200	6.3	12.5	L+44	56	158	20	12	25	L-69	4.8	8,910	8,460		
	KFJB (中荷重)	100	90	120	200	3.15	6.3	L+28	39	78	12	8	7.5	18	L-51	4.6	3,230	3,060
		140	90	120	200	6.3	12.5	L+37	47	114	16	10	8.5	19	L-55	9.2	4,930	4,680
		190	120	200	12.5	25.0	L+44	56	158	20	12	25	L-69	18.3	8,910	8,460		
KFJH (重荷重)	100	90	120	200	7.5	15.0	L+17	35	78	12	8	7.5	22	L-62	23.0	3,310	3,150	
	140	90	120	200	15.0	30.0	L+21	42	114	16	10	8.5	24	L-71	46.0	5,320	5,060	
	190	120	200	20.0	40.0	L+28	54	158	20	12	27	L-84	62.0	9,810	8,320			
角型	KFJM	110	85	200	1.4	2.8	L+30	47	97	12	8	7.5	15	L-40	3.7	3,810	3,620	
		130	110	200	2.8	6.0	L+31	51	117	16	10	8.5	20	L-50	7.4	4,930	4,680	
		160	110	200	6.0	12.0	L+41	65	146	16	10	8.5	24	L-55	14.7	10,090	9,590	
		200	130	220	12.0	18.0	L+47	76	185	20	12	27	L-65	23.0	12,900	12,250		

Order 注文例

型式 **KFJH140** - **L120**

Delivery 出荷日

3 日目発送

ストーク A

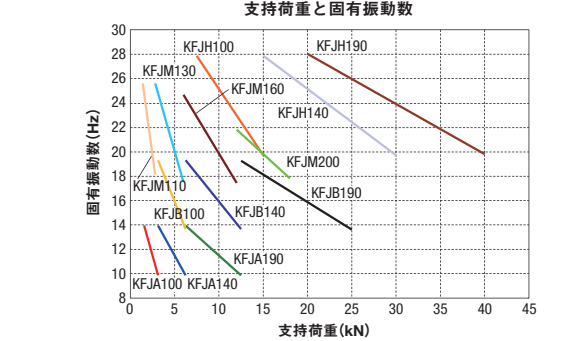
500円/1本

※P90

●表示数量を超えは見積り

選定方法

- 防振マウント1箇所あたりの支持荷重を求めます。
Ex) 3000rpmのモーターの場合 3000÷60(s)=50Hz
対象物の振動源(モーター等)の周波数に対して、1/2以下の固有振動数になるように防振マウントを選定してください。
50÷2=25Hz
- 防振すべき対象物の周波数を求めます。
1秒間あたりの振動数を周波数としますので
Ex) 3000rpmのモーターの場合 3000÷60(s)=50Hz
対象物の振動源(モーター等)の周波数に対して、1/2以下の固有振動数になるように防振マウントを選定してください。
- 防振マウントの支持荷重を縦軸にたどり、各型番のグラフ線との交点が固有振動数になります。
Ex) 10kN, 50Hzのモーターの場合、KFJM160を選定すると固有振動数は20Hzになります。
KFJH100を選定すると固有振動数は25Hzになります。



据付方法

- 機械・機器をジャッキアップ(吊り上げ)してマウントを取り付けの下に置きます。(KFJMタイプの場合はレベリングワッシャをマウントの上に置き、機械・機器を降ろします)
- 上側より、付属のナットとワッシャを通したレベリングボルトをマウント本体にねじ込みます。
- レベリングボルトを工具で回し機械のレベリング調整をします。(KFJMタイプはハンドルを工具で回し機械のレベリング調整をします)
- レベルが出たら、ナット・ワッシャを締め込んで固定してください。

●集中荷重を防止するために、使用されるマウントを順番に少しずつレベリングしてください。

●KFJMタイプはハンドルとレベリングワッシャの接触面にグリスを塗布すれば、レベリングが軽くなります。

KFJAタイプ

レベリングボルト
ナット・ワッシャ
機械側取付穴
機械・機器
ハウジング
防振ゴム

KFJMタイプ

ボルト
ナット・ワッシャ
機械側取付穴
機械・機器
レベリングワッシャ
ハンドル
ハウジング
防振ゴム

新商品

LEVELING MOUNT レベリングマウント

CADデータフォルダ名: 48_Casters

●より精密なレベル調整のできるマウントです。機器の設置部に取り付け、レベル出しにご使用ください。

Type	①本体		②調整ボルト		③スタビライザー		④ラバー	
	M材質	S表面処理	M材質	S表面処理	M材質	S表面処理	M材質(色)	H硬度
KHWM-C	FCD	焼付塗装	S45C	電気亜鉛メッキ	-	-	ニトリルゴム(青)	ショアA95
KHWM-P					SS400	電気亜鉛メッキ	ニトリルゴム	ショアA95
KHWM-SC							ニトリルゴム(青)	ショアA95
KHWM-SP							ニトリルゴム(青)	ショアA95

スタビライザー無

KHWM-C (パッド無)

KHWM-P (パッド付)

スタビライザー付

KHWM-SC (パッド無)

KHWM-SP (パッド付)

タイプ	型式	H	A	C	H	h1	h2	Y	E	F	調整ボルト寸法		スタビライザー	パッド部	許容垂直荷重 (kN)	高さ調整量 (mm)	レベル精度 (mm/10回転)	傾斜調整角	質量 (kg)	基準準拠	
											B	b								D	d
スタビライザー無	KHWM-C	47	110	115	47	41	53	64	51	20	64	51	-	-	50	±6	0.24	-	3.3	27,830	26,430
		51	130	140	51	45	57	74	66	22	111	106	16	16	5.4	30,420	28,890				
	KHWM-P	52	110	115	52	46	58	64	51	20	64	51	-	-	50	±6	0.24	-	3.4	31,720	30,130
		56	130	140	56	50	62	74	66	22	111	106	16	16	5.5	34,810	33,060				
スタビライザー付	KHWM-SC	62	130	140	62	56	68	64	51	20	74	66	22	108	78	±6	0.24	±3°	3.6	30,220	28,700
		62	130	140	62	56	68	74	66	22	111	106	16	16	6.0	32,910	31,260				
	KHWM-SP	61	110	115	61	55	67	64	51	20	64	51	-	-	50	±6	0.24	-	3.7	34,110	32,400
		67	130	140	67	61	73	74	66	22	111	106	16	16	6.1	37,300	35,430				

Order 注文例

型式 **KHWM-SC56**

Delivery 出荷日

3 日目発送

ストーク A

500円/1本

※P90

●表示数量を超えは見積り

■特長

- 本製品は、内蔵する特殊ねじの効果により、各種機器・装置の据付と高さ調整を可能とするレベル調整機能付きマウントです。
- レベル調整時に調整ボルト頭部の位置が前後に移動しない構造により、作業性の向上に繋がります。
- 標準タイプは低底摩擦性フッ素系グリスを採用しており、クリーン環境にもご利用いただけます。(クリーン度を保証するものではありません)
- パッド付タイプは、機器の自動振動の減衰効果がえられ、耐油性や非移行性(床面への色落ち)に優れています。
- スタビライザー付タイプは、床面の傾斜(±3°)に対応、機器を水平に保ち、安定した作業環境を実現します。

■ゴムパッドの特性表

項目	単位	HDRゴム
硬度	ショアA	95
比重	-	1.25
引張り強さ	MPa	6.5
伸び	%	100
最高使用温度	℃	80
連続使用温度	℃	70
耐寒性	℃	0

●引張り強さ、伸びの各特性値はJIS規格K6251に基づき試験を行っております。

■ボルト、ナット、ワッシャ選定例

型式	固定方法	ねじ込み深さ(総深さ)	ベットの厚	ナット	ワッシャ	選定ボルト
KHWM-P52	機器固定	53	任意	13	2.5	RCB16-L寸
		57				
		62				
		68				
KHWM-SP61	機器固定	53				
		57				
		62				
		68				
KHWM-SC56	機器固定	53				
		57				
		62				
		68				
KHWM-SC62	機器固定	53				
		57				
		62				
		68				

■取付方法

- レベリングマウントを取り付ける機器のベッ・フレーム及び設置床は、十分に剛性のあることが必要です。
- レベリングマウントの上は機器を静かに降ろします。
- レベリングマウントと機器をボルトで固定する場合、機器の取り付け穴とレベリングマウントの取り付け穴位置とを合わせます。次に、六角ボルト・六角ナット・平ワッシャを機器の取り付け穴より挿入し、レベリングマウントの取り付け穴にねじ込みます。この時、六角ナットは締め付けないでください。(六角ボルト・六角ナット・平ワッシャは、お客様でご用意ください)六角ナット・平ワッシャは、下記⑤のレベル調整完了後に締め付けてください。この時、支持荷重が非常に軽い場合、ナットの締め込み過ぎにより、レベリングマウント本体が傾くことがあります。締めすぎにご注意ください。
- レベリングマウント前面になる六角頭(六角穴)を工具で回し機器のレベル調整をします。時計方向に回すとレベルアップし、反時計方向に回すとレベルダウンします。
- レベリングマウントに集中荷重がかかるのを避けるために全箇所を順番に少しずつレベル調整してください。

■使用例

機器固定例

アンカー固定例

■その他、注意事項

- 機器は、あらかじめ所定高さ付近にジャッキアップしておいてからレベリングマウントを設置し、レベリングマウントで最終の微調整を行ってください。
- レベル調整時、中(クサビ形状)部分が前後に移動します。レベリングマウント後部に30mm以上のスペースを確保してください。
- 作業時の安全確保には、十分ご注意ください。