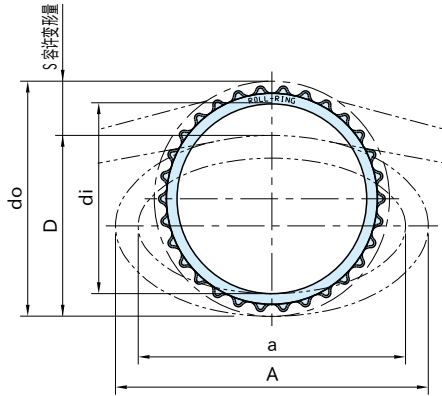


# 906~920

# ROLL-RING



**★One Point**  
只需将其嵌入链条  
就可以完成安装。

本体  
特殊弹性塑料

型号	链条规格	齿数	最大张紧力(N)	do	di	A	a	S 注)	
								min.	max.
906-030-01	35	30	5.7	89.8	76.8	113	101	4	27
908-026-01	40	26	13.4	105.5	87.5	135.8	102	4.5	
908-030-01		30	14.2	121.5	101.6	161.6	117	5	30
908-034-01	34	22	137.5	115.4	165	138.8	6		
908-430-01	41	30	16.8	121.5	98	161.6	117	5	28
910-026-01	50	26	28.2	128.4	105	153	130	5.5	
910-030-01		30	23	148	124.6	177	153	6.5	33
910-034-01	34	45.1	170	141	217	166	7.5	38	
912-026-01	60	26	39.2	155	127.6	209.5	150	6.5	35
912-030-01		30	32.2	182.2	153.1	242	173	7.5	
912-034-01		34	70.5	207.5	169.5	265	206	8.5	
916-026-01	80	26	95.7	207	167	269	200	9	45
916-030-01		30	103	242	200	315	231	10.5	
920-030-01	100	30	80.5	303.7	256.4	390	280	12.5	50
								12.5	65

注)使用时ROLL-RING的变形量请控制在这个范围内。

型号	$D=do-S_{max.}$	容许链条速度 (m/s)	质量 (g)
906-030-01	62.8	5.2	7
908-026-01	78.5	7.5	12
908-030-01	91.5	8.6	19
908-034-01	107.5	8.8	26
908-430-01	91.5	7.5	19
910-026-01	100.4	4.2	24
910-030-01	115	8.8	30
910-034-01	132		55
912-026-01	120	5.4	46
912-030-01	137.2	6.2	65
912-034-01	162.5	6.4	93
916-026-01	162	5.7	116
916-030-01	192	6.6	150
920-030-01	238.7	7	340

### 技术数据

使用温度 max.70°C min. -20°C



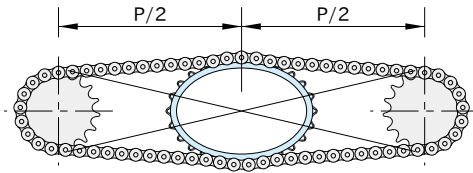
## 特 点

- ROLL-RING是由新概念而产生的新型链条用驱动张紧器。
- 给予驱动用链条以自动的张力以吸收振动。
- 由于是根据旋转原理和弹性原理设计的，只需少量张紧力就可保持驱动顺畅。
- 和以往的张紧器不同，既不需要安装用的支柱和凸缘类，也不需要加工螺孔等。
- 安装只需要用手操作几秒钟时间且不需要工具。以及，安装后也无需调节。
- 由于是通过具有高弹性的材料制作而成，可以吸收链条的振动，并且顺畅的转动可以降低噪音，能够不损伤链条、链轮、轴承，从而延长这些驱动装置的使用寿命。
- 无需给油等一切维护措施。
- 能够对应正反两个方向的驱动。
- 能够对应水平和垂直的安装方向。
- 可应对的温度范围很广，以及能在潮湿和多粉尘的环境使用，可以使用在各种领域的机械。

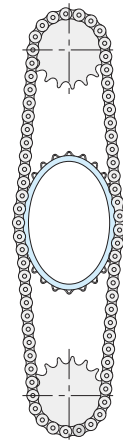
## 使用示例及使用方法

- ROLL-RING的寿命和链条相近，推荐更换链条的同时一起更换ROLL-RING。
- 请将ROLL-RING安装在驱动链轮和从动链轮外圆连线交叉点附近。

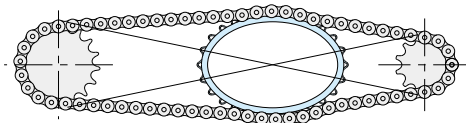
〈驱动和从动链轮的直径相同时〉



〈在垂直方向的使用〉

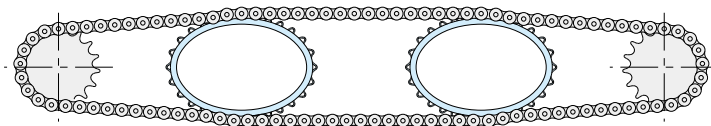


〈驱动和从动链轮的直径不同时〉



〈链轮的轴间距离很长时〉

- 请使用2个ROLL-RING。



〈使用多列链条时〉

- 可以并列使用ROLL-RING。



## ROLL-RING的使用指导

### ■在现有设备上安装时的选择步骤

[步骤 1] 确认链条的规格。

[步骤 2] 测量链条间的最大距离。

[步骤 3] 确认和链轮的干涉。

### 选择方法

[步骤 1] 确认链条的规格。

操作前请一定切断现有设备的电源，在停机的安全状态下确认链条的规格。



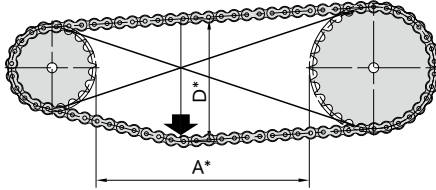
[步骤 2] 测量链条间的最大距离。

测量外圆连线交叉点链条之间的最大距离(将单侧的链条拉直状态时的间距)。… $D^*$

$D^* > D$  以及  $D^* < d_o$

$D$ :最大压缩ROLL-RING时的高度

$d_o$ :ROLL-RING无负荷时的高度



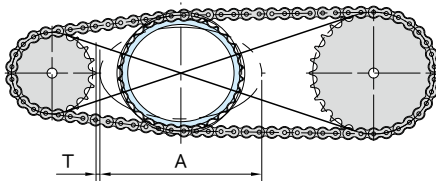
[步骤 3] 确认和链轮的干涉。

测量链轮内侧圆切面间距尺寸(内侧齿尖切面的距离)。… $A^*$

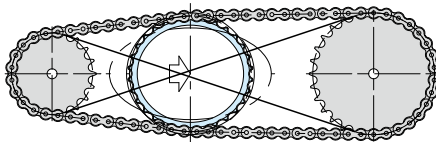
$A^* \geq A + 2P$

$A$ :最大压缩ROLL-RING时的宽度

$P$ :链节距



干涉或者间隙没有满链节距的1个节距时，请移动ROLL-RING的位置。



■新设备时的选择步骤

[步骤 1]从ROLL-RING的变形量确认是否可以。使用。

[步骤 2]确认和链轮的干涉。

[步骤 3]和链轮干涉时进行修正。



选择方法

[步骤 1]从ROLL-RING的变形量确认是否可以。使用。

注)根据设计资料等算出的链条的长度,链轮的轴间距离的设置进行作图。

- 1 对驱动和从动链轮的间距圆“Dp”和链条进行作图。

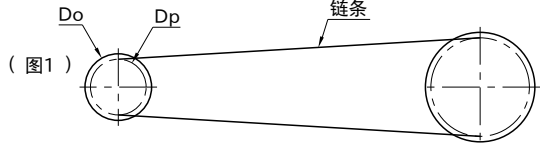
A : 以尺寸表的A尺寸为外径的圆

do : 尺寸表的do

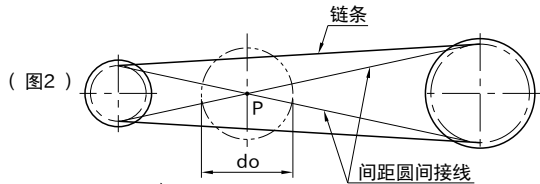
(ROLL-RING的间距圆的直径)

H : 安装部位的链条间距离

T : ROLL-RING和链轮的间隙

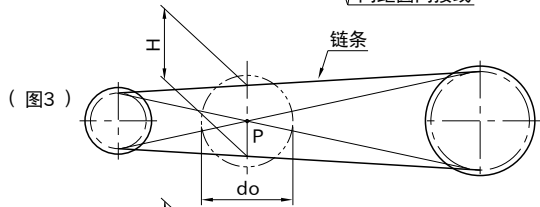


- 2 在对角上画一条链轮间距圆间接线,再以交点“P”为中心画ROLL-RING的间距圆的直径“do”。



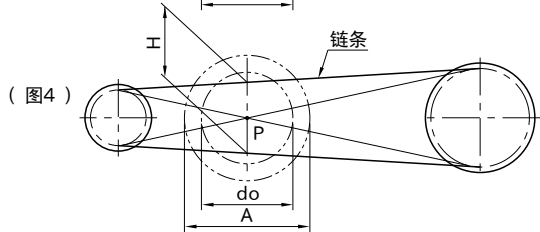
- 3 如果“do-H”的值在尺寸表的“S”的范围内就可以得到适当的张紧力。

$do-H \leq S$



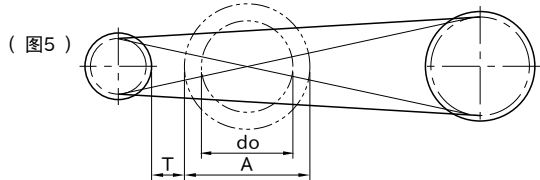
[步骤 2]确认和链轮的干涉。

- 1 在“图3”的交点“P”画一个以“A”尺寸为外径的圆。



- 2 确认链轮“Do”和ROLL-RING间有充足的间隙尺寸“T”。

这个间隙最少需要一个链节距的间隙。



[步骤 3]和链轮干涉时进行修正。

- 1 间隙“T”尺寸不足,导致和链轮干涉时,请移动ROLL-RING的位置。

此时将交点“P”移至[步骤1]内容中的较大链轮侧然后作图“do”,

然后再次确认是否在尺寸表的“S”的范围内。

并且,考虑到链条的伸长推荐将其设置在尺寸表的“Smax.”的附近。