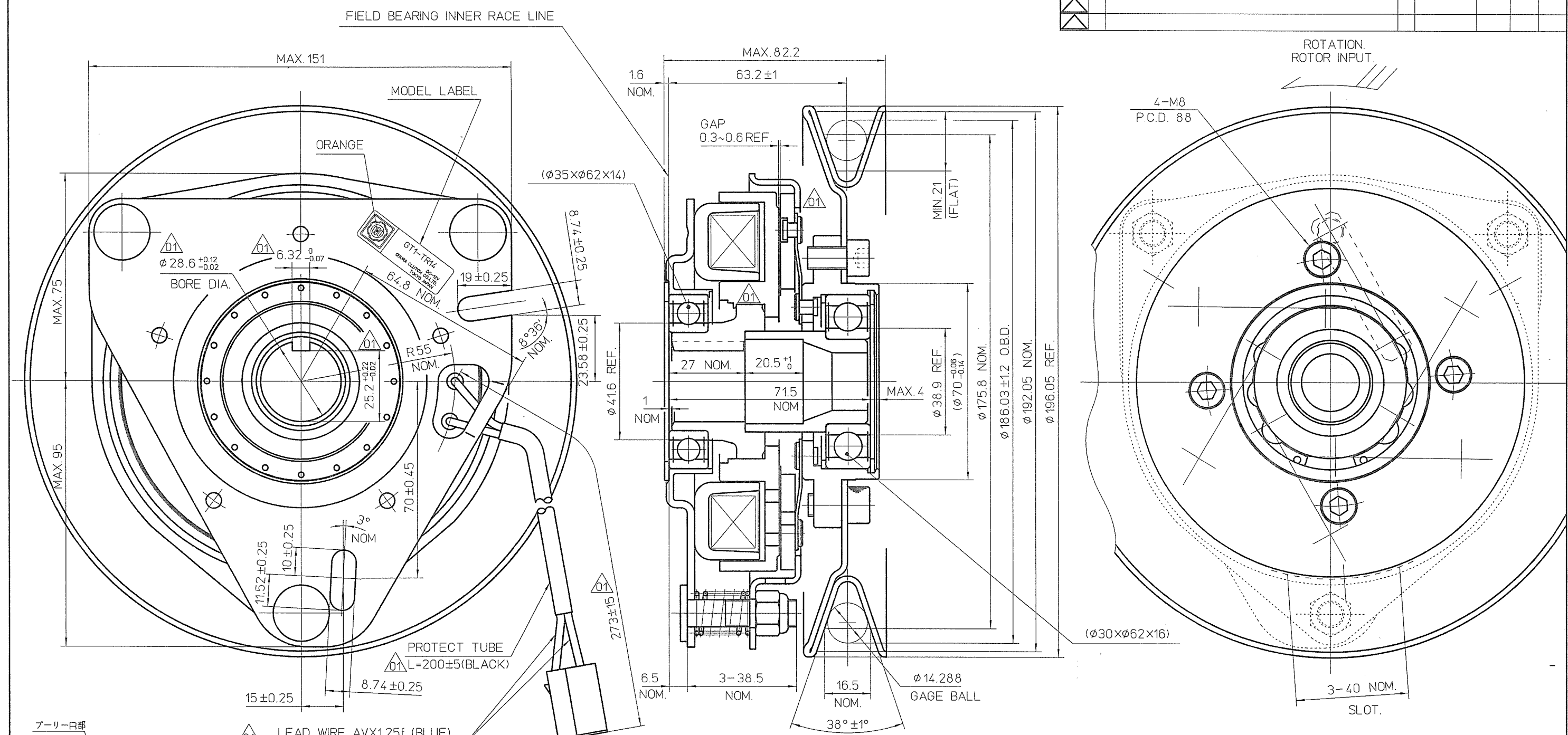
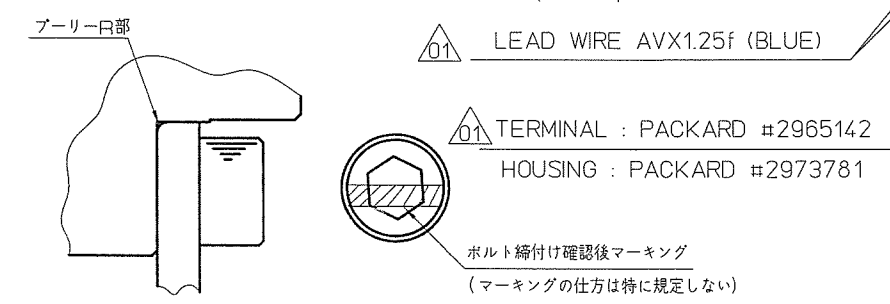


REV	REVISION STATUS			NOTE	DATE	CHG	BY	CHK	BY
01	3	Corrected a mistake.	(8)	1	Immediately	Sep 10.11	H.Y	T.T	
01									
01									



- NOTES
1. Airgaps must be adjusted when coilsprings and airgap adjustment nuts are incorporated into the clutch/brake at the assembly.



- ブーリーR部
- ブーリーR部面側をBRGハウジング取付け端面側とする。
- 注記
1. コイルスプリング、ナットは組立時に装着し、ギャップ調整を実施すること。
 2. ボルト、BRGハウジングのネジ部に油の付着無きこと。
 3. ブーリー取付けボルトの締付けトルクは、35~38 N・mのこと。
ボルトネジ部にロックタイト271を塗布後に締付けること。
 4. ボルト締付け確認後、ボルト頭部にマーキング(黒ペイント又マジック)を4ヶ所のボルトに行なうこと。

SPECIFICATIONS (at 20°C)	
EXCITING VOLTAGE	D.C. 12 V
POWER CONSUMPTION	MAX. 50 W
STATIC CLUTCH TORQUE	
INITIAL	MIN. 49 N・m
AFTER BURNISHING	MIN. 118 N・m
STATIC BRAKE TORQUE	
INITIAL	MIN. 1.7 N・m
AFTER BURNISHING	MIN. 4 N・m
MIN PULL IN VOLTAGE	D.C. 9 V
LEAF SPRING : THICKNESS t=1.0 (COPPER COIL)	

	Friction surface
Field rotor assy	Coated
Armature assy	None-coated

SURFACE ROUGHNESS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	GENERAL TOLERANCE FOR CLASS 14	WORKING PROCESS	APPROVED BY Y. Uemura	DATE J11.31.2011	SIZE A2
▽ 50S	RANGE TO 6 ± 0.1	MATERIAL	CHECKED BY Y.H. T.T	DATE J11.31.2011	SCALE 1/1
▽ 25S	6 30 ± 0.2	MATERIAL CODE	DESIGNED BY H. Yoshihara	DATE J11.31.2011	
▽ 6S	30 120 ± 0.3	MATERIAL SIZE	DRAWN BY M. Araki	DATE J11.30.2011	
▽ 3S	120 315 ± 0.5	HEAT TRTM 0	CUSTOMER TORO COMPANY		
▽ 0.8S	315 1000 ± 0.8	SURFACE TRTM 0	MODEL GT1-TR14		
HISTORY 53540200	PLANT 2	PARTS CODE 5913100000	ASSY NO		
ISSUE NO	ISSUE DATE	OGURA CLUTCH Co.,LTD.	NAME MAGNETIC CLUTCH & BRAKE		
			DWG NO 53540200		