

ANTI-VIBRATION MOUNTS 防振マウント

LEVELING MOUNT レベリングマウント

2日納期短縮
出荷

CADデータフォルダ名: 47_Casters

CADデータフォルダ名: 47_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。

丸型
KFJA
KFJB
KFJH

角型
KFJM

Example 使用例

Type	ハウジング		ボルト		防振ゴム	
	材質	S表面処理(色)	材質	S表面処理	材質(色)	硬度
KFJA・KFJB・KFJH	SPPC	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					

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)	取付ベッ厚 (mm)	ばね定数 (kN/mm)	¥基準準価		¥スライド準価		
			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	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 - L 120

Delivery 出荷日: 翌日出荷 P134

在庫品: 在庫あり

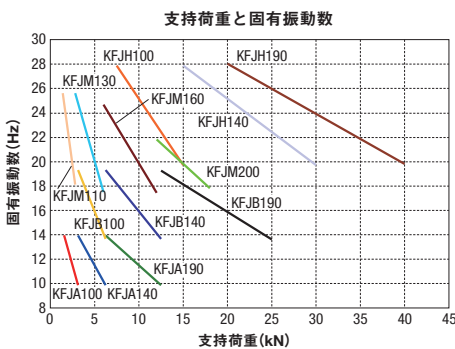
ご希望によりPM0.00迄、当日出荷受付致します。

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~30	31~
出荷日	通常	お見積り

※表示数量を超えたWOSにてご確認ください。

■選定方法

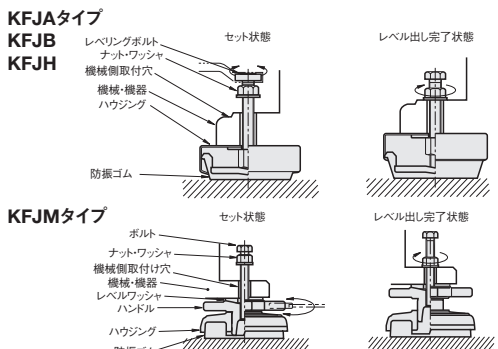
- 防振マウント1箇所あたりの支持荷重を求めます。
Ex) 荷重40kNの対象物を4点で支持する場合
40kN÷4=10kN
- 防振すべき対象物の周波数を求めます。
1秒間あたりの振動数を周波数としますの
Ex) 3000rpmのモーターの場合 3000÷60(s)=50Hz
対象物の振動源(モーター等)の周波数に対して、1/2以下の固有振動数になるように防振マウントを選定してください。
50÷2=25Hz
- 選定方法
① 逆に√2倍以下であれば共振域に入りますので再選定してください。
② 防振マウントの支持荷重を縦軸にたどり、各型番のグラフ線との交点が固有振動数になります。
Ex) 10kN, 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穴の下に置きます。(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)
- レベリングが出たら、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。



●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。

丸型
KHWM-C
(パッド無)

角型
KHWM-P
(パッド付)

調整ボルト
KHWM-SC
(パッド無)

スタビライザー
KHWM-SP
(パッド付)

Type	本体		調整ボルト		スタビライザー		ラバー	
	材質	S表面処理	材質	S表面処理	材質	S表面処理	材質(色)	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(青)	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

タイプ	型式	H	A	C	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)	レベリング精度 (mm/1回転)	傾斜調整角	質量 (kg)	¥基準準価	
										B	b								D	d
スタビライザー無	KHWM-C	47	110	115	47	41	53	64	51	22	12	-	-	50	3.3	27,830	26,430	5.4	30,420	28,890
		52	110	115	52	46	58	64	51	111	106	16	16	50	3.4	31,720	30,130	5.5	34,810	33,060
	KHWM-P	56	130	140	56	50	62	74	66	136	126	25	25	50	3.6	30,220	28,700	6.0	32,910	31,260
		62	130	140	62	56	68	74	66	111	106	16	16	70	3.7	34,110	32,400	6.1	37,300	35,430
スタビライザー付	KHWM-SC	62	130	140	62	56	68	74	66	22	12	108	78	50	3.3	27,830	26,430	5.4	30,420	28,890
		67	130	140	67	61	73	74	66	111	106	16	16	70	3.7	34,110	32,400	6.1	37,300	35,430
	KHWM-SP	61	110	115	61	55	67	64	51	136	126	25	25	50	3.3	27,830	26,430	5.4	30,420	28,890
		67	130	140	67	61	73	74	66	111	106	16	16	70	3.7	34,110	32,400	6.1	37,300	35,430

Order 注文例: 型式 KHWM-SC56

Delivery 出荷日: 2日目出荷

在庫品: 在庫あり

ご希望によりPM0.00迄、当日出荷受付致します。

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~10	11~
出荷日	通常	お見積り

※表示数量を超えたWOSにてご確認ください。

■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リング調整機能付きマウントです。
- レベリング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。
- 標準タイプは低発熱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コム
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
耐酸性	℃	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います。

■グリス特性表

名称	項目	含有量	単位	測定方法	条件
フッ素系樹脂	増ちよう剤	-	-	-	-
パーフルオロポリエーテル油	基油	-	-	-	-
滴点	なし	-	-	JIS K-2220	5・4
蒸発量	≤0.2	mass%	独自方式		
離油度	≤10	mass%	独自方式		200℃、24h

特長: 低温から高温まで広い温度領域で良好な潤滑性を示します。

＜底面パッド＞



＜スタビライザー使用例＞



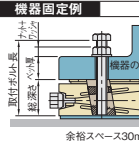
■本製品の主な用途

- FPD製造プロセス装置
- 半導体製造プロセス装置
- 精密金加工機
- 大型精密測定器
- その他各種機器、装置

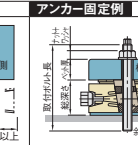
■取付方法

- 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に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・ワッシャを機器の取り付け穴に挿入し、レベリングマウントの取り付け穴に六角ボルトをねじ込みます。この時、六角ナットは締め付けしないでください。(六角ボルト・六角ナット・ワッシャは、お客様がご用意ください)六角ナット・ワッシャは、下記④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全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。

＜一般的な取付例＞



■使用例



■ボルト、ナット、ワッシャ選定例

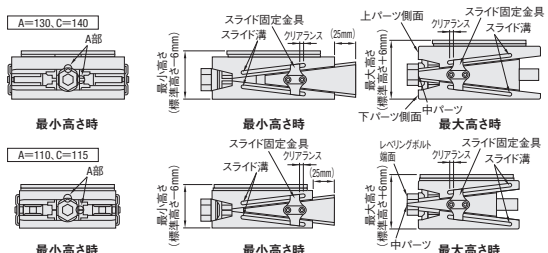
型式	固定方法	ねじ込み深さ (総深さ)	取付高 H	選定ボルト		
				ナット	ワッシャ	選定ボルト
KHWM-P52 KHWM-P56 KHWM-SP61 KHWM-SP67 KHWM-C47 KHWM-C51 KHWM-SC56 KHWM-SC62	機器固定	53	任意	13	2.5	RCB16-L寸
		57				
		62				
		68				
		53				
		57				
		62				
		68				

●アンカー固定用ボルト使用時

- アンカー固定用ボルトは、お客様がご用意いただくこととなります。サイズはM16(並目)をご用意ください。
- アンカーボルトの長さは、機械・機器のベッ・フレーム厚み+レベリングマウントねじ込み深さ(総深さ)+六角ナット厚・平ワッシャ厚、以上の長さのものををご用意ください。
- アンカーボルト固定が必要なお客様は、ボルト固定用穴は無視して本品をご使用ください。

■レベリング調整範囲

レベリング調整範囲は必ず上記表中の使用範囲(±6mm)にて御使用ください。最小高さの目安は下記A部のスキマが1mm程度であることをご確認ください。最小高さ時は側面のスライド溝に対しスライド固定全長が平行しないようにクリアランスを設けています。それ以上、下げていますと鋳物製の本体が接触し、スライド固定全長がスライド溝より外れ、破損等の原因を引き起こすので下げ過ぎにはご注意ください。最大高さの目安としてA130、C140タイプの場合は中パーツ側面までスライドします。それ以上、上げ過ぎないようにご注意ください。C115タイプの場合はレベリングボルト端面までスライドします。それ以上、上げ過ぎないようにご注意ください。



■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調整を行ってください。
- レベリング調整時、中(クサビ形状)パーツが前後に移動します。レベリングマウント後面に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、十分にご配慮をお願いします。

47 キャスタ
アンキスタ
パッド