

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4630177号
(P4630177)

(45) 発行日 平成23年2月9日(2011.2.9)

(24) 登録日 平成22年11月19日(2010.11.19)

(51) Int.Cl.

F 16D 7/02 (2006.01)

F 1

F 16 D 7/02

C

請求項の数 2 (全 13 頁)

(21) 出願番号 特願2005-332080 (P2005-332080)
 (22) 出願日 平成17年11月16日 (2005.11.16)
 (65) 公開番号 特開2007-139031 (P2007-139031A)
 (43) 公開日 平成19年6月7日 (2007.6.7)
 審査請求日 平成20年8月28日 (2008.8.28)

(73) 特許権者 000110206
 トックペアリング株式会社
 東京都板橋区小豆沢2丁目21番4号
 (74) 代理人 100076222
 弁理士 大橋 邦彦
 (72) 発明者 高橋 大輔
 東京都板橋区小豆沢2丁目21番4号 ト
 ックペアリング株式会社内
 審査官 小川 克久

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】トルクリミッター

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

永久磁石を少なくとも外周面に備え、シャフトが挿通される中心孔を有し、シャフトと一体的に回転する第1回転体と、

前記永久磁石に対し対向配置した半硬質磁性体を少なくとも内周面に備え、前記第1回転体に対して相対回転自在な第2回転体と、

該第2回転体の軸方向端部に配置されたシャフトの軸受部材と、からなり、

前記第1回転体は、シャフトに設けられた径方向外方への突出部と係合可能な溝を少なくとも一方の軸方向端部に有し、

前記軸受部材は、外周部に前記第2回転体を固定し、内周部にシャフトの突出部を進退可能に受容する切欠部を備え、該切欠部は外部部材と係合して前記第2回転体と外部部材とを一体的に連結可能に形成されており、シャフトを挿通したとき第1回転体と第2回転体とを同心に保持してシャフトを回転自在に支持することを特徴とするトルクリミッター。

【請求項 2】

永久磁石を少なくとも外周面に備え、シャフトが挿通される中心孔を有し、シャフトと一体的に回転する第1回転体と、

前記永久磁石に対し対向配置した半硬質磁性体を少なくとも内周面に備え、前記第1回転体に対して相対回転自在な第2回転体と、

該第2回転体の軸方向端部に配置されたシャフトの軸受部材と、からなり、

10

20

前記第1回転体は、シャフトに設けられた径方向外方への突出部と係合可能な溝を軸方向両端部に有し、

前記軸受部材は、外周部に前記第2回転体を固定し、内周部にシャフトの突出部を進退可能に受容する切欠部を備え、該切欠部は外部部材と係合して前記第2回転体と外部部材とを一体的に連結可能に形成されておりシャフトを挿通したとき第1回転体と第2回転体とを同心に保持してシャフトを回転自在に支持することを特徴とするトルクリミッター。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、永久磁石と半硬質磁性体との間に生じるヒステリシストルクによってトルクを伝達するトルクリミッターに関する。 10

【背景技術】

【0002】

ヒステリシストルクを利用した所謂マグネット式トルクリミッター（以下「トルクリミッター」という。）は、複写機、プリンター、ファクシミリ等の給紙装置や、オーディオ・ビデオ機器のリール台駆動装置などに用いられている。

【0003】

トルクリミッターは、従来から、給紙装置などの外部部材の部品として、シャフトのない状態で部品メーカーにより製造・販売され、外部部材のメーカーがこれを購入し、これを当該外部部材に設けられた金属製シャフトに取付けて利用する方法が一般的である。即ち、外部部材のメーカーとトルクリミッターのメーカーは別であるのが一般的である。 20

【0004】

金属製シャフトのない状態でトルクリミッターを構成するために、従来から用いられていた方法は、金属製シャフトの代わりとなるスリーブを設け、そのスリーブを軸方向にケーシングの外部にまで延出させ、ケーシング端部ないし該ケーシングの蓋体に回転自在に軸受させる方法である。

【0005】

給紙装置用のヒステリシストルクを利用したこの種の従来のトルクリミッターは、例えば、特許文献1で提案されている。図11は特許文献1に開示されているトルクリミッターを示す。 30

【0006】

図11によれば、トルクリミッター41は、外部部材である給紙装置のゴムローラ419に連結部材4191を介して連結される外側回転体（回転筒）413、即ち、ケーシングの内周面に円筒状の半硬質磁性体416を固着し、内側回転体を構成するスリーブ（回転軸）412の外周面に永久磁石415を固着し、モータ等の駆動機構の出力軸としての金属製シャフト415をスリーブ412の中心孔に挿通する構造である。

【0007】

かかる構造において、外側回転体413の軸方向端部に取付けられる蓋体414の内周部が摺動部（軸受部）41403を介してスリーブ412の外周面を回転自在に支持することにより、スリーブ412ないし永久磁石415と、外側回転体413ないし半硬質磁性体416とが同心上で相対的に回転自在にされている。 40

【0008】

金属製シャフト415にはピン部材41Pが設けられている。外側回転体413の外面と蓋体414とから構成されるハウジングから延出したスリーブ412の延出部には、溝417が設けられている。そして、ハウジングの外部の延出部において、ピン部材41Pが溝417に係合する構造である。かかる構造において、ハウジング外でスリーブを金属製シャフトに後付けすることにより、金属製シャフト415とスリーブ412とが一体的に回転するようにしている。

【特許文献1】特開平10 306832号公報

【発明の開示】

50

【発明が解決しようとする課題】**【0009】**

ところで、上記従来技術のように、スリーブをハウジングの外部まで延出させた構造においては、スリーブを回転自在に支持する軸受部に関し、次のような課題が生じる。

【0010】

即ち、永久磁石と半硬質磁性体との間に生じるヒステリシストルクによって内側回転体と外側回転体の間で所定トルクを伝達するトルクリミッターを得るには、スリーブを回転自在に支持し外側回転体に取付けられる蓋体の内周部と、スリーブの外周面とが接触する摺動部は滑らかに形成され、摺動部の摺動特性が良好であることが重要である。摺動部の摺動特性が悪化すると、スリーブ及び外側回転体は回転むらを生じ、トルク値の変動を招き、長期に渡って安定した、所定のトルクが得られないからである。10

【0011】

図11に示すトルクリミッター41によれば、スリーブ412は樹脂製部材又は金属製部材から構成される。樹脂製スリーブは、熱伝導率が劣るため、高速・高トルク下でトルクリミッターが昇温したとき、スリーブ412内部の昇温熱と、摺動部41403の滑り面で発生する摩擦熱とがスリーブ412表面に蓄積される。蓄積された樹脂製スリーブ412における摩擦熱により、蓋体414の内周部、即ち、軸受部の摩擦係数が変化するため、樹脂製スリーブの摺動特性が変化し、トルク値変動の原因となる。

【0012】

さらに、樹脂製部材は熱膨張や吸湿による寸法変化が大きいため、スリーブ412を回転自在に支持する軸受部のクリアランスが変化したり、永久磁石415と半硬質磁性体416との間隙が変化したりするため、トルク値変動の原因となる。20

【0013】

一方、金属製部材は、熱伝導率や寸法安定性に優れているため、樹脂製スリーブが有する上記欠点は回避することができる。しかしながら、スリーブ412を金属製部材から構成するとすると、スリーブ412は、シャフトと比較して形状が複雑であり、また、外部部材に設けられる金属製シャフト415を挿通する中心孔が必要となるため、その加工方法として引抜加工を採用できず、一般的には、鋳造加工若しくは旋盤加工により形成される。

【0014】

鋳造加工若しくは旋盤加工で形成された金属製スリーブ412は、表面性状が悪いため、該スリーブ412を回転自在に支持する軸受部の摩擦抵抗が大きくなり、トルク値変動の原因となる。金属製スリーブ412の表面に研磨等の高精度加工を施せば、このような問題は解決されるが、トルクリミッター41の製作・組立時間、製作コストが高くなる原因となる。30

【0015】

そこで、本出願の発明者は、図11に示す従来のトルクリミッター41において、スリーブ412と外側回転体413との相対回転自在な構成と、金属製シャフト415とスリーブ412との一体回転自在な構成とに着目し、樹脂製及び金属製スリーブ412の上記従来トルクリミッター41が有する欠点を回避すべく、軸受部材がスリーブを回転自在に支持する従来方法に代えて、軸受部材が直接金属製シャフトを回転自在に支持する方法を採用した。こうすることにより、外部部材に設けられた金属製シャフトは、一般的に引抜加工によって製造され、表面性状が良好であるため、外側回転体との相対回転が極めて良好となり、摺動特性が安定し、トルク値の変動も少ない構成を得ることができる。40

【0016】

しかしながら、軸受部材が直接金属製シャフトを回転自在に支持する方法を採用する場合、スリーブはハウジング内部に收まり、外部への延出部を有しないものとなる。この種タイプのトルクリミッターをシャフトに取付けるには、トルクリミッターの軸方向一端を開口して外側回転体内に収容されているスリーブの中心孔に金属製シャフトを挿通し、ハウジング内部で金属製シャフトをスリーブに固定して、スリーブと金属製シャフトが一体50

的に回転できるようにし、最後に、トルクリミッターの開口部を閉じるため、蓋体ないし軸受部材を外側回転体に取付ける等の工程が必要となる。

【0017】

そのため、こうした煩雑な蓋体ないし軸受部材の外側回転体への取付工程は、トルクリミッターの製造・販売者、その代理人など、部品メーカーの関係者が納入先に出向くか、または、購入者自身により実施しなければならない。このことは、トルクリミッターを購入し、外部部材に設けられたシャフトにこれを取付けて利用する外部部材のメーカーのニーズを満たさなくなってしまう。即ち、シャフトのない状態でトルクリミッターを販売する販売形態をとることができないことになってしまうものである。

【0018】

そこで本発明は、上記事情に鑑み創出したもので、トルク値変動が小さく、シャフトのない状態で販売可能で、外部部材側のシャフトへの組付ないし取付工程が簡単なトルクリミッターを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0019】

上記課題を解決するため、請求項1の発明は、永久磁石を少なくとも外周面に備え、シャフトが挿通される中心孔を有し、シャフトと一体的に回転する第1回転体と、前記永久磁石に対し対向配置した半硬質磁性体を少なくとも内周面に備え、前記第1回転体に対して相対回転自在な第2回転体と、該第2回転体の軸方向端部に配置されたシャフトの軸受部材と、からなり、前記第1回転体は、シャフトに設けられた径方向外方への突出部と係合可能な溝を少なくとも一方の軸方向端部に有し、前記軸受部材は、外周部に前記第2回転体を固定し、内周部にシャフトの突出部が進退可能、且つ、外部部材と連結可能に形成された切欠部を設け、シャフトを挿通したとき第1回転体と第2回転体とを同心に保持してシャフトを回転自在に支持することを特徴とする。

【0020】

請求項2の発明は、永久磁石を少なくとも外周面に備え、シャフトが挿通される中心孔を有し、シャフトと一体的に回転する第1回転体と、前記永久磁石に対し対向配置した半硬質磁性体を少なくとも内周面に備え、前記第1回転体に対して相対回転自在な第2回転体と、該第2回転体の軸方向端部に配置されたシャフトの軸受部材と、からなり、前記第1回転体は、シャフトに設けられた径方向外方への突出部と係合可能な溝を軸方向両端部に有し、前記軸受部材は、外周部に前記第2回転体を固定し、内周部にシャフトの突出部が進退可能、且つ、外部部材と連結可能に形成された切欠部を設け、シャフトを挿通したとき第1回転体と第2回転体とを同心に保持してシャフトを回転自在に支持することを特徴とする。

【発明の効果】

【0021】

本発明によれば、永久磁石を少なくとも外周面に備え、シャフトが挿通される中心孔を有し、シャフトと一体的に回転する第1回転体と、永久磁石に対し対向配置した半硬質磁性体を少なくとも内周面に備え、第1回転体に対して相対回転自在な第2回転体と、第2回転体の軸方向端部に配置されたシャフトの軸受部材とからなり、軸受部材が直接シャフトを回転自在に支持する構造にしたので、スリーブを回転自在に支持する従来構造と比較すると、次のような有利なトルクリミッターを得ることができる。

【0022】

即ち、外径寸法が小さく、形状・構造が簡単で、中実の丸棒からなるシャフトは、引抜加工により表面性状が良く、製作精度が高いものが得られるため、軸受部材との間の摩擦抵抗が改善されて小さくすることができ、トルク値変動、換言すれば、トルクバラツキが小さく、安定したトルク伝達が行われ、ヒステリシス効果が大きく、コギング（コトコト音）が発生しない滑らかで、信頼性の高いトルクリミッターが得られる。

【0023】

第1回転体は、シャフトに設けられた径方向外方への突出部と係合可能な溝を少なくと

10

20

30

40

50

も一方の軸方向端部に有し、軸受部材は、外周部に第2回転体を固定し、内周部にシャフトの突出部が進退可能な切欠部を設けた構造にしたので、軸受部材の第2回転体への取付工程は、本発明のトルクリミッターの組立工程において部品メーカーにより行うことができる。これにより、本発明のトルクリミッターの購入者自身が軸受部材の第2回転体への取付を行う必要はなくなり、外部部材のメーカーのニーズが充たされる。

【0024】

また、本発明の上記構造により、購入者自身が外部部材に設けられたシャフトに本発明のトルクリミッターを取付けるだけで、トルクリミッターのハウジングの内部でシャフトの突出部が第1回転体の溝に係合することにより、シャフトと第1回転体とが一体回転自在になるとともに、軸受部材によりシャフトが回転自在に直接支持され、その結果、第1回転体と第2回転体とが同心に保持されて相対回転自在となる。10

【0025】

これにより、ハウジングの外部でシャフトのピン部材が第1回転体の溝に係合する従来構造のトルクリミッターに比べ、軸方向に短く、コンパクトなトルクリミッターを得ることができる。また、これにより、シャフトのない状態で構成して販売できるトルクリミッターを得ることができる。

【0026】

軸受部材の切欠部を外部部材と連結可能に形成したので、外部部材の連結部が軸受部材の切欠部に係合可能となる。これにより、ハウジングの外部でシャフトのピン部材が第1回転体の溝に係合する従来構造のトルクリミッターに比べ、外部部材の連結部のための設置場所や設置空間は省略することができ、外部部材のコンパクト化が実現できる。20

【0027】

第1回転体が溝を軸方向両端部に有しているので、本発明のトルクリミッターは、軸方向両端部の何れの側からもシャフトに取付可能である。

【0028】

軸受部材を第2回転体の軸方向両端部に各配置したので、シャフトは2つの軸受部材により回転自在に支持される。これにより、より安定したトルク伝達が行われ、より信頼性の高いトルクリミッターを得ることができる。

【0029】

本発明の組立方法によれば、永久磁石を少なくとも外周面に備え、シャフトが挿通される中心孔を有し、溝を軸方向端部に有する第1回転体と、半硬質磁性体を少なくとも内周面に備える第2回転体と、第2回転体の軸方向端部に外周部が固定され、シャフトが進退可能な孔とシャフトに設けられた径方向外方への突出部が進退可能な切欠部とを内周部に形成した軸受部材と、からなるトルクリミッターの組立方法において、先ず、第2回転体の軸方向一端部に、第1軸受部材の外周部を固定し、次に、第2回転体の軸方向他端部から、第1回転体を第2回転体内部に挿入し、最後に、第2回転体の軸方向他端部に、第2軸受部材の外周部を固定する、各工程からなるので、次のような有利なトルクリミッターを得ることができる。30

【0030】

つまり、組立てられトルクリミッターをシャフトに取付けたとき、第1軸受部材、第2軸受部材により第1回転体と第2回転体とは同心に保持されて、シャフトは回転自在に支持される。これにより、シャフトへの取付工程が簡単なトルクリミッターを得ることができる。また、これにより、シャフトのない状態で構成して販売可能なトルクリミッターが得られる。40

【発明を実施するための最良の形態】

【0031】

次に、本発明のトルクリミッターの第一実施形態を図面に基づき説明する。図1は、第一実施形態の全体断面図を示し、図2は、図1の全体を右方向からみた側面図を示し、図3は、図1の全体を左方向からみた側面図を示す。

【0032】

10

20

30

40

50

図1に示すトルクリミッター1は、筒状の内側回転体を形成する第1回転体2を、筒状の外側回転体を形成する第2回転体3に組込み、両回転体2、3が相対回転自在に構成されている。両回転体2、3は、後述するシャフトSへの取付けにより同心上に保持される。

【0033】

第1回転体2は、図示しないシャフトSが挿通される中心孔202が形成され、軸方向の一端部203にフランジ204が備えられ、外周に凹部205が設けられ、軸方向両端部203、203に第1、第2溝7a、bが形成されている。凹部205にOリング8が嵌め込まれている。

【0034】

第1回転体2の中心孔202にシャフトSを挿通すると、シャフトSに設けたピン部材Pが第1回転体2の軸方向両端部203、203に設けた第1、第2溝7a、bの中、一方の第2溝7bに係合する(図4参照)。第1回転体2の外周面201には、筒状の永久磁石5が固着されている。

【0035】

第2回転体3は、全体が筒状の半硬質磁性体6で構成されている。そして、この半硬質磁性体6は、永久磁石5に対向するとともに、第1回転体2にシャフトSが挿入された状態で半硬質磁性体6の内周面301と永久磁石5の外周面501との間に所定の隙間Gを保つようになっている。

【0036】

また、第2回転体3の軸方向両端部302、302には、環状の第1、第2軸受部材4a、bがその外周部402で半硬質磁性体6の内周面301に固定されている。

【0037】

図2、図3に示すように、第1、第2軸受部材4a、bの内周部403には、シャフトSの外周面から径方向外方に突出するピン部材Pが進入・退出可能な切欠部404を備えた孔403'が半径方向に形成されている。第1、第2軸受部材4a、bの内周部403の内径は、シャフトSの外径と略一致するように形成されている。

【0038】

シャフトSとピン部材Pが、第1又は第2軸受部材4a、bの切欠部404を備えた孔403'を進入し、第1回転体2の中心孔202に挿通されると、シャフトSは第1、第2軸受部材4a、bの内周部403により回転自在に軸受支持される(図4参照)。その際、ピン部材Pが第1回転体2の第1、第2溝7a、bのうち一方に係合するので、シャフトSは第1回転体2と一体的に回転可能になる。

【0039】

次に、本発明の第一実施形態の組立及び取付工程の一例について説明する。

先ず、第1回転体2の外周に設けた凹部205内にOリング8を装着する。Oリング8は、第1回転体2と永久磁石5の磁性部材とのがたつきを防止する。

【0040】

次に、第1回転体2の外周面201に永久磁石5を挿入し、固着する。一方、第2回転体3の軸方向一端部302において半硬質磁性体6の内周面301に第1軸受部材4aの外周部402を挿入し、固着する。いずれの場合も、接着に限定されのものではなく、圧着、その他の固着手段を用いて固定しても良い。

【0041】

さらに、第1回転体2を第2回転体3の軸方向他端部302から第2回転体3内に挿入し、第2回転体3の軸方向他端部302において、同様に半硬質磁性体6の内周面301に第2軸受部材4bの外周部402を挿入し、固着する。

【0042】

最後に、ピン部材Pを有するシャフトSを、上記組立工程により組立てられた第1軸受部材4a及び第2軸受部材4bの内周部403に形成し、切欠部404を備えた孔403'のうち一方に進入させ、第1回転体2の中心孔202に挿通して中心孔202を貫通させる

10

20

30

40

50

。

【0043】

なお、ピン部材Pを有するシャフトSはモータ等の駆動機構の出力軸としてモータ等の外部部材9に設けられているが、上記組立工程により組立てられたトルクリミッター1のシャフトSへの取付工程は、購入者自身により容易に実施することができる。

【0044】

上記組立工程と上記取付工程が完了したトルクリミッター1は、ハウジング内で、即ち、第1軸受部材4a及び第2軸受部材4b並びにシャフトSと第1回転体2がピン部材Pと溝7の係合により固定されるとともに、両軸受部材4a、bがシャフトSを回転自在に支持する。

10

【0045】

図4は、ピン部材Pを有するシャフトSを第2軸受部材4bの内周部403に形成した孔403'に進入させ、第1回転体2の中心孔202に挿通して中心孔202を貫通させ、ハウジング内でピン部材Pが第2溝7bに係合している状態を示す。

【0046】

図4に示すように、第2軸受部材4bの孔403'に備えた切欠部404には、外部部材9に形成した連結部91が係合している。同様の連結部91は第1軸受部材4aの孔403'に備えた切欠部404にも係合することができる。

【0047】

次に、本発明のトルクリミッターの第二実施形態を図面に基づき説明する。図5は、第二実施形態の全体断面図を示し、図6は、図5の全体を右方向からみた側面図を示し、図7は、図5の全体を左方向からみた側面図を示す。なお、第一実施形態と同一又は相当部分には、同一符号を付して説明する。

20

【0048】

図5に示すトルクリミッター21は、全体が筒状の永久磁石5で構成されている第1回転体2を、全体が筒状の半硬質磁性体6で構成されている第2回転体3に組込み、両回転体2、3が相対回転自在に構成されている。両回転体2、3は、後述するシャフトSへの取付けにより同心上に保持される。そして、この半硬質磁性体6は、永久磁石5に対向するとともに、第1回転体にシャフトが挿入された状態で半硬質磁性体6の内周面301と永久磁石5の外周面501との間に所定の間隙Gを保つようになっている。

30

【0049】

また、第2回転体3の軸方向両端部302、302には、環状の第1、第2軸受部材4a、bが挿入され、その外周部402で半硬質磁性体6の内周面301に固着されている。また、第1回転体2の軸方向一端部203、即ち、第1軸受部材4a側に溝7が形成されている。図5～図7に示すように、その他の構成部材は、第一実施形態のそれと同等である。

【0050】

次に、本発明の第二実施形態の組立及び取付工程の一例について説明する。

先ず、第2回転体3の軸方向一端部302において半硬質磁性体6の内周面301に第1軸受部材4a又は第2軸受部材4bを挿入し、その外周部402を固着する。

40

【0051】

次に、第1回転体2を第2回転体3の軸方向他端部302から第2回転体3内に挿入し、第2回転体3の軸方向他端部302において、同様に半硬質磁性体6の内周面301に第2軸受部材4b又は第1軸受部材4aを挿入し、その外周部402を固着する。

【0052】

最後に、ピン部材Pを有するシャフトSを、上記組立工程により組立てられた第1軸受部材4a及び第2軸受部材4bの内周部403に形成し、切欠部404を備えた孔403'のうち一方に進入させ、第1回転体2の中心孔202に挿通して中心孔202を貫通させる。これにより、ハウジング内でシャフトSに設けたピン部材Pが第1回転体2に形成した溝7に係合される。

50

【 0 0 5 3 】

図5に示すトルクリミッター21は、第1回転体2の全体が永久磁石5からなり、永久磁石の組付工程が省略されるので、前記第一実施形態のものよりも仕上がり寸法精度が向上する。

【 0 0 5 4 】

なお、第1軸受部材4a及び第2軸受部材4bの孔403'に備えたいずれの切欠部404にも、外部部材9に形成した連結部91が係合可能である(図4参照)。又、第1回転体2の軸方向一端部203、即ち、第1軸受部材4a側に形成した溝7は、第1軸受部材4a及び第2軸受部材4bの両側に夫々形成しても良い。

【 0 0 5 5 】

次に、本発明のトルクリミッターの第三実施形態を図面に基づき説明する。図8は、第三実施形態の全体断面図を示し、図9は、図8の全体を右方向からみた側面図を示し、図10は、図8の全体を左方向からみた側面図を示す。なお、第一実施形態と同一又は相当部分には、同一符合を付して説明する。

【 0 0 5 6 】

図8に示すトルクリミッター31は、第1回転体2を第2回転体3に組込み、両回転体2、3が相対回転自在に構成されている。両回転体2、3は、後述するシャフトSへの取付けにより同心上に保持される。そして、第2回転体3の内周面301'に後述する組立工程により圧着された半硬質磁性体6は、第1回転体2の外周面201に接着された永久磁石5に対向するとともに、第1回転体2にシャフトSが挿入された状態で半硬質磁性体6の内周面301と永久磁石5の外周面501との間に所定の間隙Gを保つようになっている。

【 0 0 5 7 】

また、第2回転体3の軸方向両端部302、302には、環状の第1、第2軸受部材4a、bの外周部402と、半硬質磁性体6の側周面61とが、第2回転体3の内向きフランジ部303により圧着されている。また、第1回転体2の軸方向一端部203、即ち、第1軸受部材4a側に溝7が形成されている。図8～図10に示すように、その他の構成部材は、第一実施形態のそれと同等である。

【 0 0 5 8 】

次に、本発明の第三実施形態の組立及び取付工程の一例について説明する。

先ず、第1回転体2の外周に設けた凹部205内にOリング8を装着する。一方、第2回転体3を構成し、軸方向両端部302、302が開口する円筒状のケーシング300の一端部に治具を使用してカシメによって内向きフランジ部303を形成する。

【 0 0 5 9 】

次に、第1回転体2の外周面201に永久磁石5を挿入し、固着する。一方、第2回転体3の円筒状ケーシング300に、軸方向他端部302から第2軸受部材4bと円筒状の半硬質磁性体6を挿入する。さらに、第1回転体2を第2回転体3の軸方向他端部302から第2回転体3内に挿入する。

【 0 0 6 0 】

その上さらに、第1軸受部材4aを軸方向他端部302から第2回転体3内に挿入し、続いて、円筒状のケーシング300の他端部にカシメによって内向きフランジ部303を形成することにより、半硬質磁性体6と第1、第2軸受部材4a、bを第2回転体3に圧着する。

【 0 0 6 1 】

最後に、ピン部材Pを有するシャフトSを、上記組立工程により組立てられた第1軸受部材4aの内周部403に形成し、切欠部404を備えた孔403'に進入させ、第1回転体2の中心孔202に挿通して中心孔202を貫通させる。これにより、ハウジング内でシャフトSに設けたピン部材Pが第1回転体2に形成した溝7に係合される。

【 0 0 6 2 】

なお、第1軸受部材4a及び第2軸受部材4bの孔403'に備えたいずれの切欠部404

10

20

30

40

50

4にも、外部部材9に形成した連結部91が係合可能である(図4参照)。又、第1回転体2の軸方向一端部203、即ち、第1軸受部材4a側に形成した溝7は、第1軸受部材4a及び第2軸受部材4bの両側に夫々形成しても良い。

【0063】

図示した本発明の第一～第三実施形態では、第1回転体2に永久磁石5を備え、第2回転体3に半硬質磁性体6を備えたトルクリミッターについて説明したが、これに限定されるものではなく、第1回転体2に半硬質磁性体6を備え、第2回転体3に永久磁石5を備えたトルクリミッターであっても良い。

【図面の簡単な説明】

【0064】

【図1】本発明の第一実施形態の全体断面図。

10

【図2】図1の全体を右方向からみた側面図。

【図3】図1の全体を左方向からみた側面図。

【図4】第一実施形態において、シャフトが挿入され、外部部材の連結部が係合された状態を示す全体断面図。

【図5】本発明の第二実施形態の全体断面図。

【図6】図5の全体を右方向からみた側面図。

【図7】図5の全体を左方向からみた側面図。

【図8】本発明の第三実施形態の全体断面図。

【図9】図8の全体を右方向からみた側面図。

20

【図10】図8の全体を左方向からみた側面図。

【図11】従来例の全体断面図。

【符号の説明】

【0065】

1、21、31 …トルクリミッター

2 …第1回転体

3 …第2回転体

4 …軸受部材

4a …第1軸受部材

4b …第2軸受部材

5 …永久磁石

6 …半硬質磁性体

30

7 …溝

7a …第1溝

7b …第2溝

9 …外部部材

201 …第1回転体の外周面

202 …第1回転体の中心孔

203 …第1回転体の軸方向端部

301 …半硬質磁性体の内周面

40

302 …第2回転体の軸方向端部

402 …軸受部材の外周部

403 …軸受部材の内周部

403' …軸受部材の孔

404 …軸受部材の切欠部

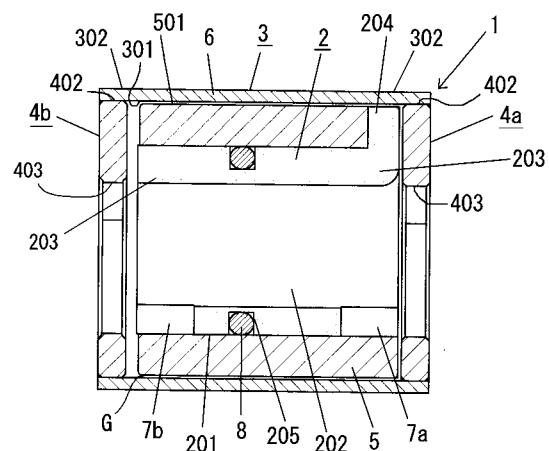
S …シャフト

G …永久磁石と半硬質磁性体との間隙

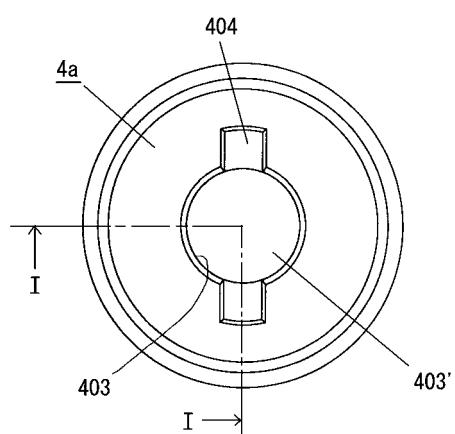
P …ピン部材

50

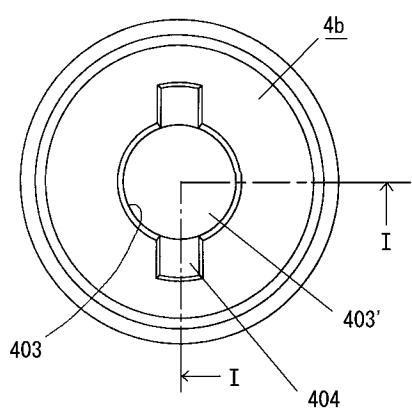
【図1】



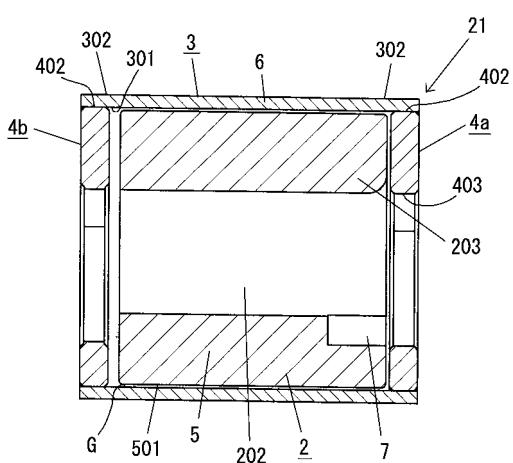
【図2】



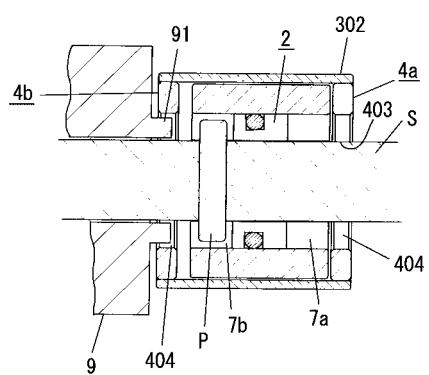
【図3】



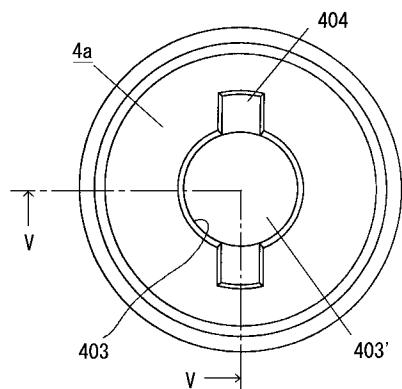
【図5】



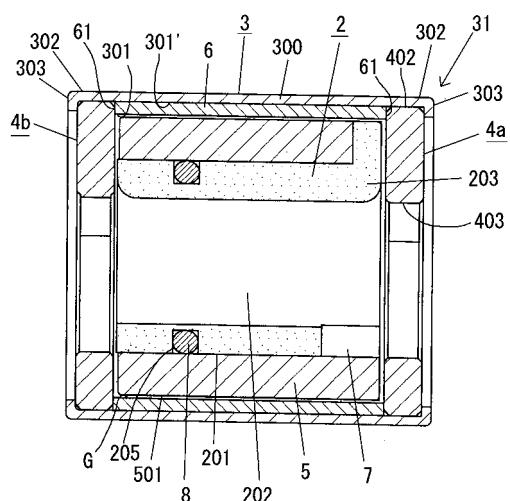
【図4】



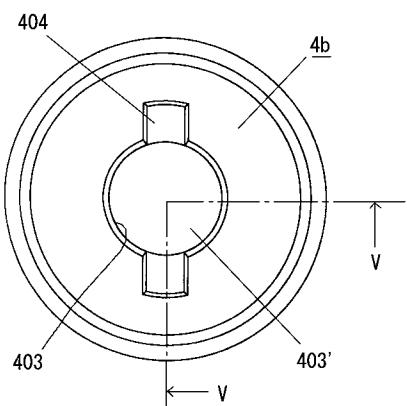
【図6】



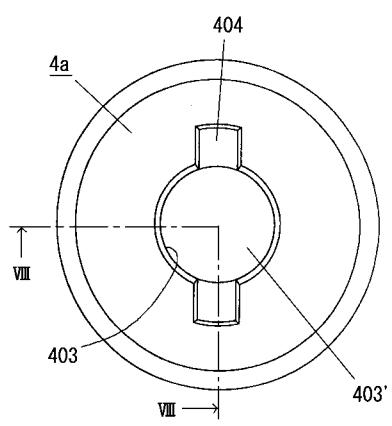
【図8】



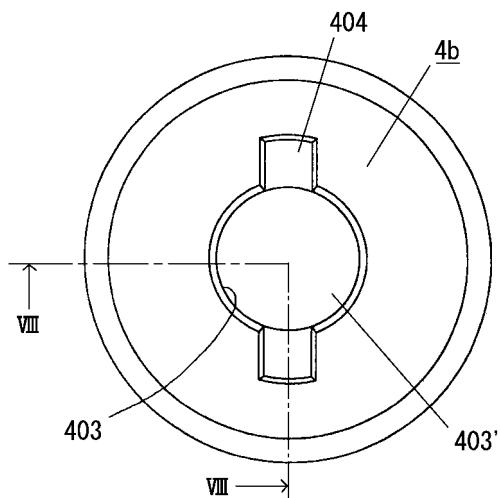
【図7】



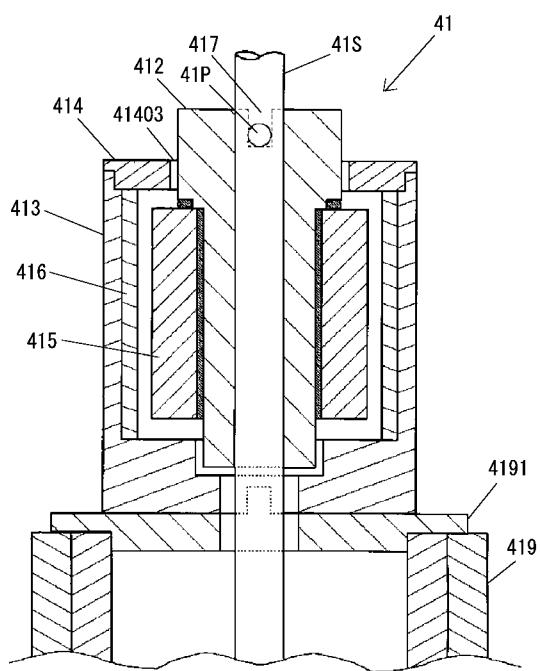
【図9】



【図10】



【図11】



フロントページの続き

(56)参考文献 実開平03-000321(JP, U)
特開平10-306832(JP, A)
特開平11-308853(JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

F 16 D 7 / 02