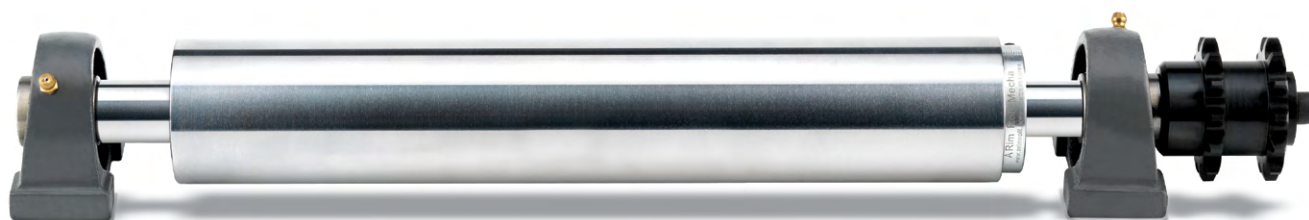

NEW MECHANISM

ACCUMULATION ROLLER

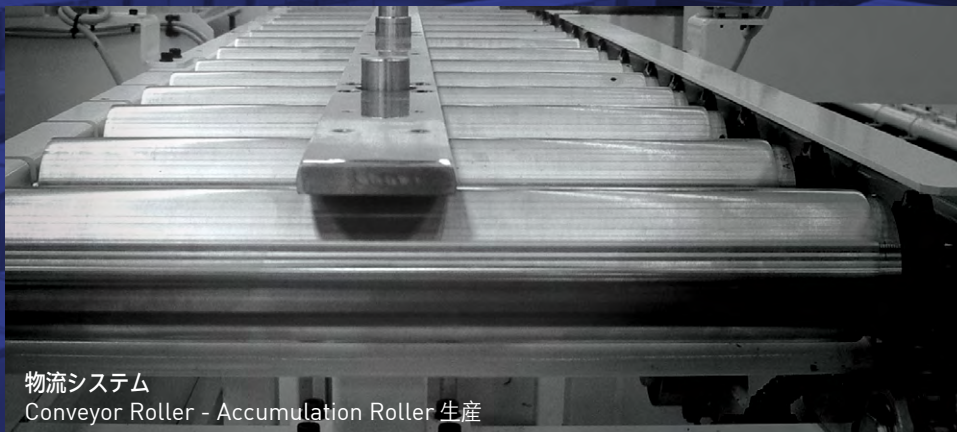


ARIM ROLL MECHA

Advanced Technology

ARIM ROLL MECHA

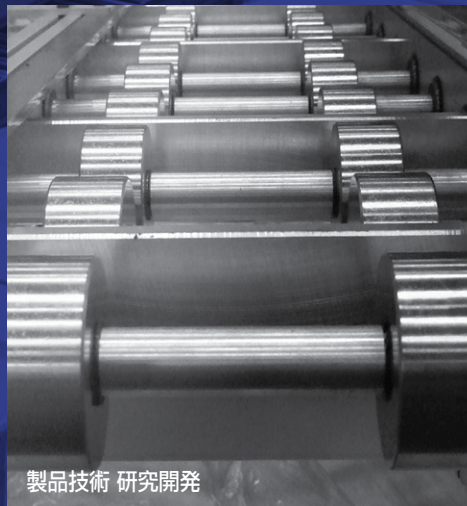
物流システムの新しいパラダイムをリードする！
高品質の製品に信頼される企業



物流システム
Conveyor Roller - Accumulation Roller 生産



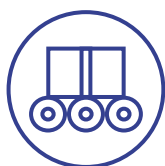
機械設計
専用工作機械/ 自動化機械



製品技術 研究開発

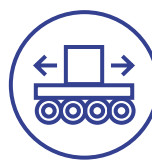
先に行く技術力と優れた品質、 性能を備えた Arim Roll Mecha

01 移送製品の傷防止



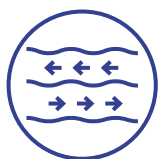
移送している Accumulation Roller
上で移送製品がたまり始めると、
外部の制御なしにローラー本体は
回転を停止されて、
移送製品が傷や破損しないように
保護します。

02 単純な制御



Accumulation Rollerは、複雑な
電気や機械の制御装置なし
移送製品とローラー表面の摩擦力
だけで
ローラーの回転を停止し、また、
製品を移送します。

03 線摩擦による駆動力



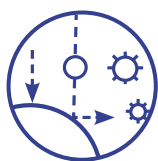
圧縮バネの力と線摩擦力で駆動力
を制御します。

04 変化のないトルク



水や油でも駆動トルクの変化がな
く、大きな駆動トルクにも対応が
容易です。

05 セルフプロテクション



トルク制御装置は、コンパクトな
内蔵タイプで異物侵入から自身を
保護します。

06 特許登録



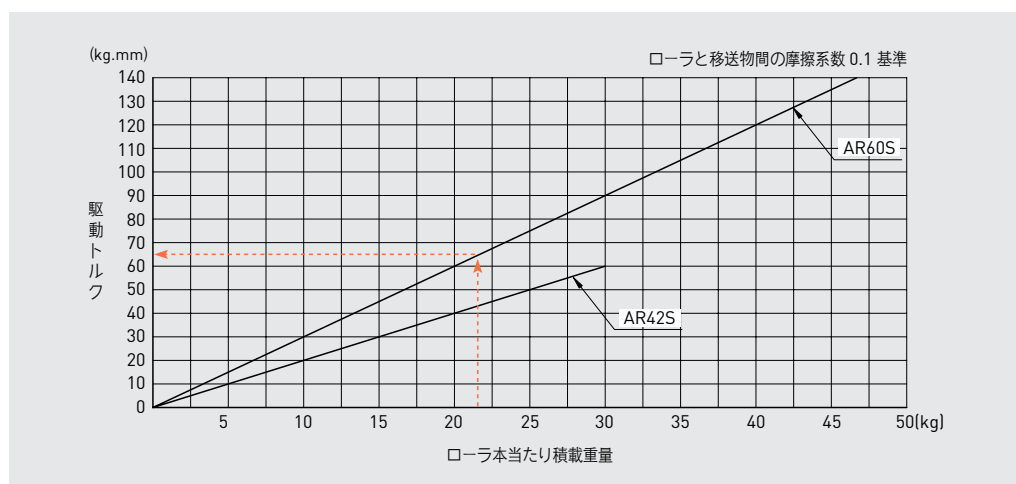
特許登録がされています。



AR42S1,2 / AR60S1,2



駆動トルク



仕様

型 式	トルク調節範囲 (kg.mm)	推奨積載重量 (kg)/1本	ローラー厚さ (mm)
AR42S1,2	2~60	1~15	4
AR60S1,2	15~140	5~35	4.7

シャフト	ナット		スプロケット				スプリング		付属品
材質	材質	表面処理	材質	熱処理	硬度	表面処理	材質	表面処理	材質
S45C	S45C	亜鉛メッキ	S45C	歯先高周波焼入	HRC40~50	黒染め	SWPA	硬質クロムメッキ	スチール

重量 (kg)

型 式	ローラー長さ(mm)													
	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	
AR42S1	2.8	3	3.3	3.6	3.9	4.2	4.4	4.7						
AR42S2	1.4	1.6	1.9	2.2	2.5	2.7	3	3.3						
AR60S1	3.9	4.4	4.9	5.4	5.9	6.4	6.9	7.4	8.5	9.5	10.5	11.5	12.5	
AR60S2	2.4	2.9	3.4	3.9	4.4	4.9	5.4	5.9	7	8	9	10	11	

注文例

AR42S1 - 200 - 30 - SC
① ② ③ ④

① 型式

AR42S1 AR42S2
AR60S1 AR60S2

② ローラー長さ(mm)

③ 駆動トルク(kg.mm)

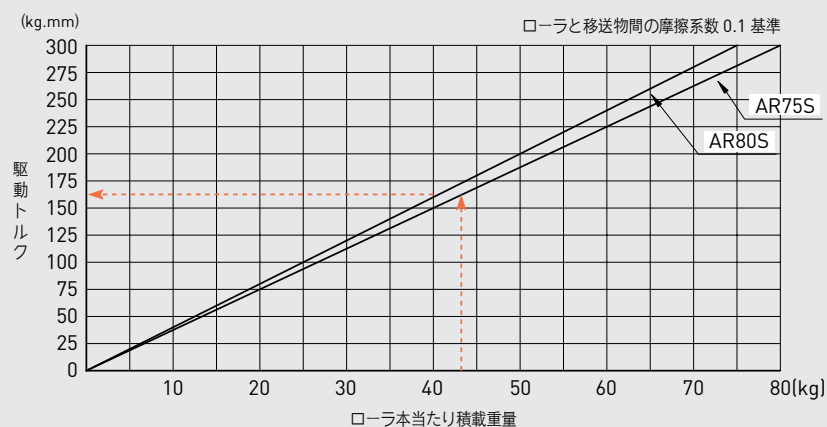
④ ローラー材質

無記号:SGPパイプ。研削。硬質クロムメッキ。
SC:S45C相当。高周波焼入(HRC35~40)。研削。
硬質クロムメッキ
SU:ステンレスパイプ。研削

AR75S1,2 / AR80S1,2



駆動トルク



仕様

型 式	トルク調節範囲 (kg.mm)	推奨積載重量 (kg)/1本	ローラー厚さ (mm)
AR75S1,2	20~270	5~60	8.8
AR80S1,2	20~300	5~60	14.7

シャフト	ナット		スプロケット				スプリング		付属品
材質	材質	表面処理	材質	熱処理	硬度	表面処理	材質	表面処理	材質
S45C	S45C	亜鉛メッキ	S45C	歯先高周波焼入	HRC40~50	黒染め	SWPA	硬質クロムメッキ	スチール

重量 (kg)

型 式	ローラー長さ(mm)												
	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000
AR75S1	7.4	8.4	9.4	10.4	11.4	12.4	13.4	14.4	16.4	18.4	20.4	22.4	24.4
AR72S2	5.8	6.8	7.9	8.8	9.8	10.8	11.8	12.8	14.8	16.8	18.8	20.8	22.8
AR80S1	9.5	11	12.6	14.1	15.7	17.3	18.8	20.4	23.5	26.7	29.8	32.9	36
AR80S2	7.9	9.4	11	12.5	14.1	15.7	17.2	18.8	21.9	25.1	28.2	31.3	34.4

注文例

AR75S1 - 300 - 150 - SC
① ② ③ ④

① 型式

AR75S1 AR75S2
AR80S1 AR80S2

② ローラー長さ(mm)

③ 駆動トルク(kg.mm)

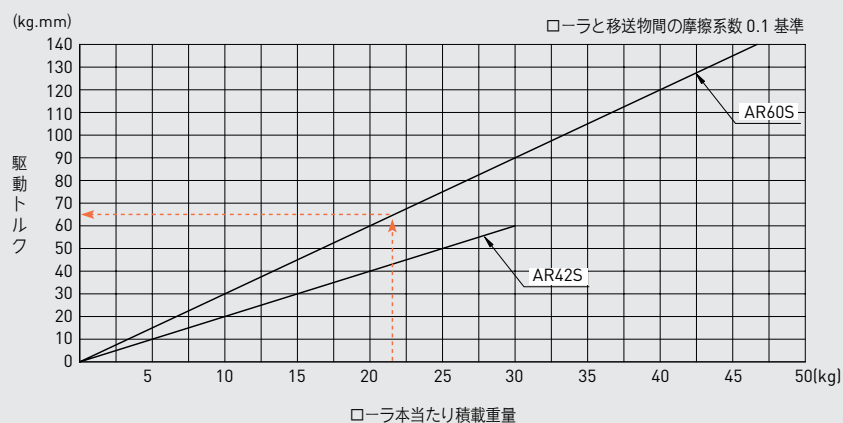
④ ローラー材質

無記号:SGPパイプ。研削。硬質クロムメッキ。
SC:S45C相当。高周波焼入(HRC35~40)。研削。
硬質クロムメッキ
SU:ステンレスパイプ。研削

AR42S3 / AR60S3



駆動トルク



仕様

型 式	トルク調節範囲 (kg.mm)	推奨積載重量 (kg)/1本	ローラー厚さ (mm)
AR42S3	2~60	1~15	4
AR60S3	15~140	5~35	4.7

シャフト	ナット		スプロケット				スプリング		付属品
材質	材質	表面処理	材質	熱処理	硬度	表面処理	材質	表面処理	材質
S45C	S45C	亜鉛メッキ	S45C	歯先高周波焼入	HRC40~50	黒染め	SWPA	硬質クロムメッキ	スチール

重量 (kg)

型 式	ローラー長さ(mm)												
	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000
AR42S3	1.2	1.5	1.7	1.9	2.2	2.4	2.6	2.8					
AR60S3	2.4	2.8	3.3	3.7	4.2	4.6	5	5.5	6.4	7.2	8.1	9	9.9

注文例

AR42S3 - 200 - 30 - SC

① 型式

AR42S3 AR60S3

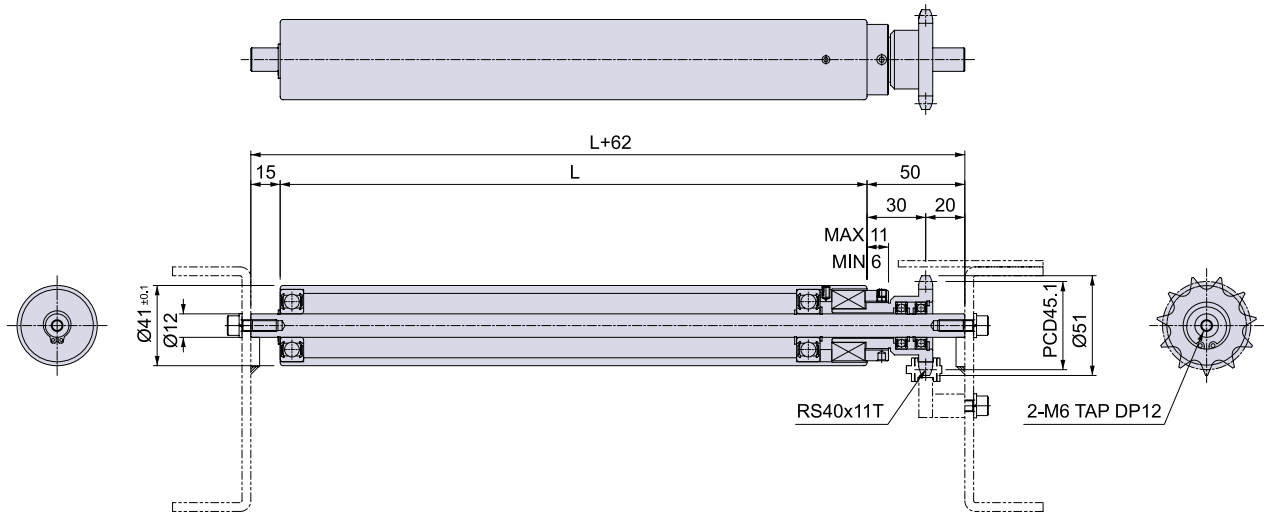
② ローラー長さ(mm)

③ 駆動トルク(kg.mm)

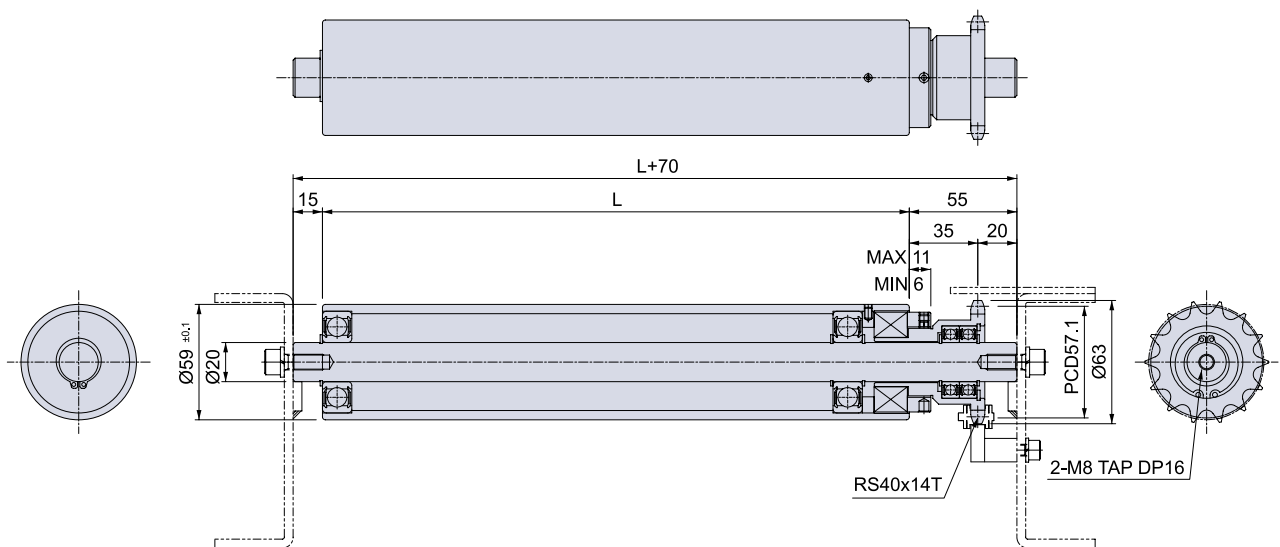
④ ローラー材質

無記号:SGPパイプ。研削。硬質クロムメッキ。
SC:S45C相当。高周波焼入(HRC35~40)。研削。
硬質クロムメッキ
SU:ステンレスパイプ。研削

AR42S3



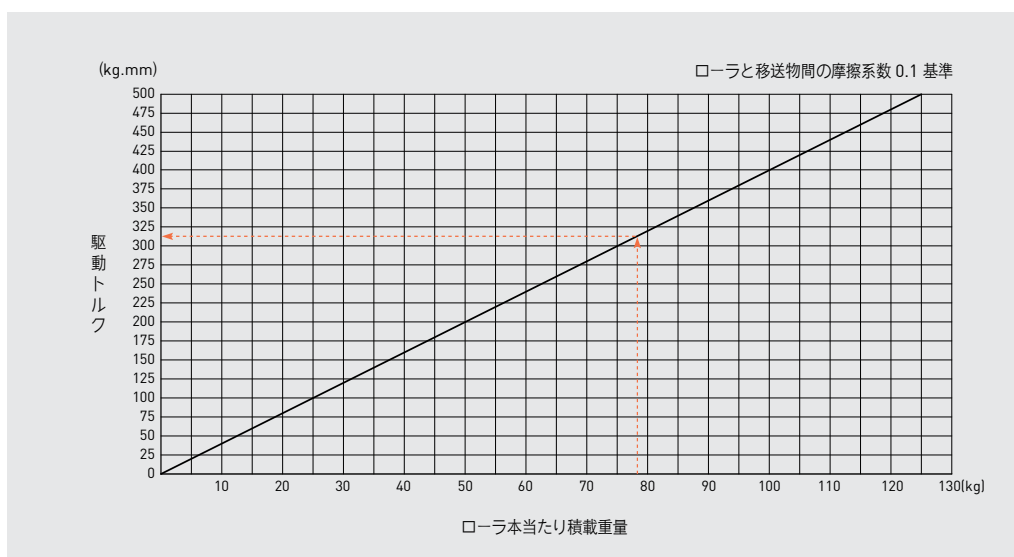
AR60S3



AR80S4,5,6



駆動トルク



仕様

型 式	トルク調節範囲 (kg.mm)	推奨積載重量 (kg)/1本	ローラー厚さ (mm)	重量 (kg)
AR80S4	40~500	10~100	6	2.1
AR80S5	40~500	10~100	6	1.7
AR80S6	40~500	10~100	6	2

シャフト		ナット		スプロケット			スプリング		付属品
材質	材質	表面処理	材質	熱処理	硬度	表面処理	材質	表面処理	材質
S45C	S45C	亜鉛メッキ	S45C	歯先高周波焼入	HRC40~50	黒染め	SWPA	硬質クロムメッキ	スチール

注文例

AR80S4 - 200 - SC
① ② ③

① 型式

AR80S4 AR80S5
AR80S6

② 駆動トルク(kg.mm)

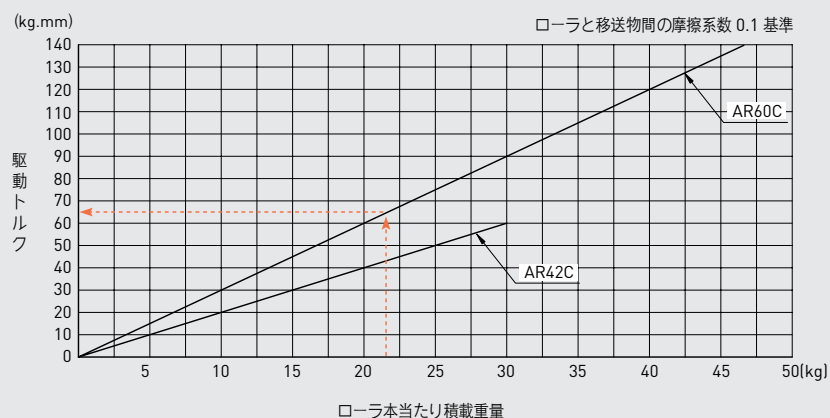
③ ローラー材質

無記号 : S45C。研削。硬質クロムメッキ。
SC : S45C。高周波焼入(HRC45~50)。研削。
硬質クロムメッキ
SU : ステンレス。研削

AR42C1,2 / AR60C1,2



駆動トルク



仕様

型 式	トルク調節範囲 (kg.mm)	推奨積載重量 (kg)/1本	ローラー厚さ (mm)
AR42C1,2	2~60	1~15	4
AR60C1,2	15~140	5~35	4.7

シャフト		ナット		スプロケット				スプリング		付属品
材質	材質	表面処理	材質	熱処理	硬度	表面処理	材質	表面処理	材質	材質
S45C	S45C	亜鉛メッキ	S45C	歯先高周波焼入	HRC40~50	黒染め	SWPA	硬質クロムメッキ	スチール	

重量 (kg)

型 式	ローラー長さ(mm)								
	48	60	80	100	120	140	160	180	200
AR42C1	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6			
AR42C2	0.7	0.8	0.9	1	1.1	1.2			
AR60C1		1.9	2.1	2.3	2.5	2.7	2.9	3.1	3.3
AR60C2		1.4	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.6	2.8

注文例

AR42C1 - 60 - 30 - SC
① ② ③ ④

① 型式

AR42C1 AR42C2
AR60C1 AR60C2

② ローラー長さ(mm)

③ 駆動トルク (kg.mm)

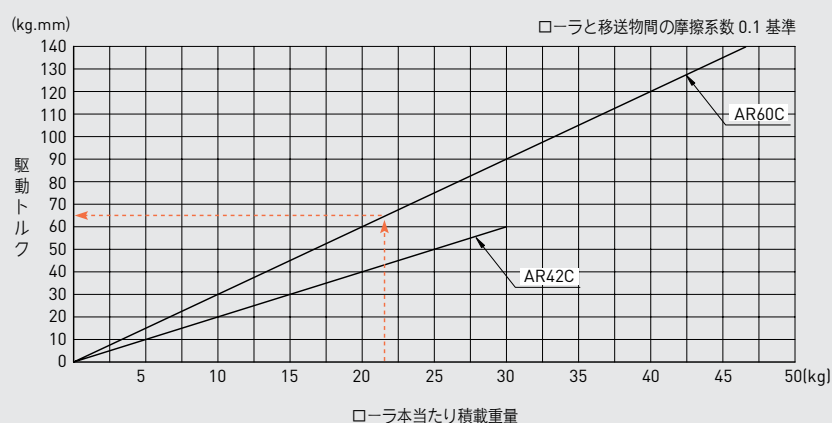
④ ローラー材質

無記号:SGPパイプ。研削。硬質クロムメッキ。
SC:S45C相当。高周波焼入(HRC35~40)。研削。
硬質クロムメッキ
SU:ステンレスパイプ。研削

AR42C3,4 / AR60C3,4



駆動トルク



仕様

型 式	トルク調節範囲 (kg.mm)	推奨積載重量 (kg)/1本	ローラー厚さ (mm)
AR42C3,4	2~60	1~15	4
AR60C3,4	15~140	5~35	4.7

シャフト	ナット		スプロケット				スプリング		付属品
材質	材質	表面処理	材質	熱処理	硬度	表面処理	材質	表面処理	材質
S45C	S45C	亜鉛メッキ	S45C	歯先高周波焼入	HRC40~50	黒染め	SWPA	硬質クロムメッキ	スチール

重量 (kg)

型 式	ローラー長さ(mm)								
	48	60	80	100	120	140	160	180	200
AR42C3,4	0.8	0.9	1	1.1	1.2	1.3			
AR60C3,4		1.4	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.6	2.8

注文例

AR42C3 - 60 - 30 - SC
① ② ③ ④

① 型式

AR42C3 AR42C4
AR60C3 AR60C4

② ローラー長さ(mm)

③ 駆動トルク (kg.mm)

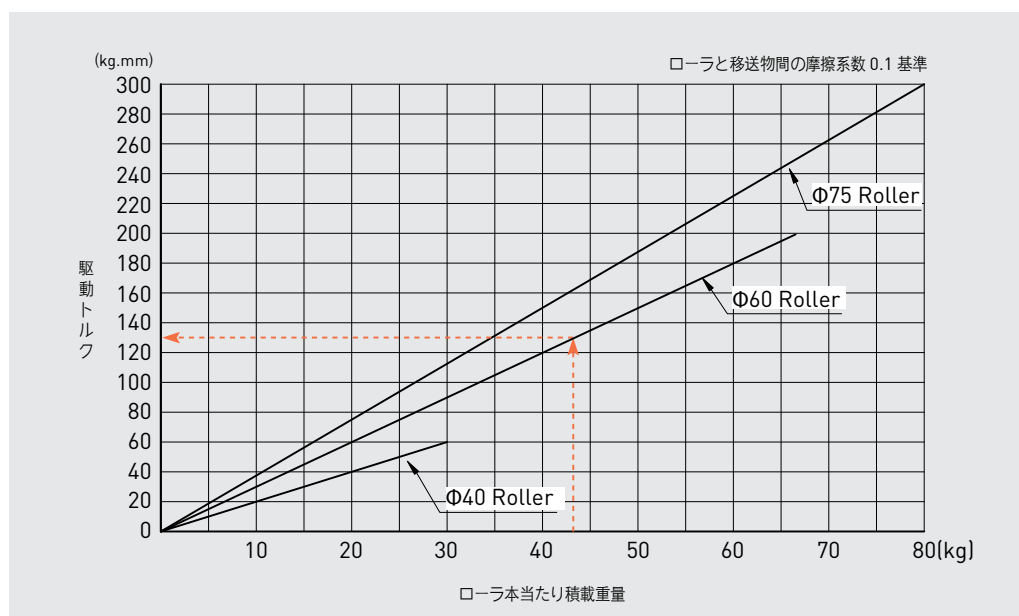
④ ローラー材質

無記号:SGPパイプ。研削。硬質クロムメッキ。
SC:S45C相当。高周波焼入(HRC35~40)。研削。
硬質クロムメッキ
SU:ステンレスパイプ。研削

AR42P1,2 / AR60P1,2



駆動トルク



仕様

型 式	トルク調節範囲 (kg.mm)	推奨積載重量 (kg)/1本	推奨ローラー外径 (mm)	重量 (kg)
AR42P1	10 ~ 60	5~15	φ40	0.7
AR42P2	15~100	5~25	φ60	1
AR60P1	15~200	5~50	φ60	1.4
AR60P2	20~300	5~60	φ75	1.4

シャフト		ナット・クランプ		スプロケット				スプリング		付属品
材質	材質	表面処理	材質	熱処理	硬度	表面処理	材質	表面処理	材質	材質
S45C	S45C	亜鉛メッキ	S45C	歯先高周波焼入	HRC40~50	黒染め	SWPA	硬質クロムメッキ	スチール	

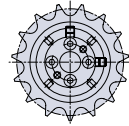
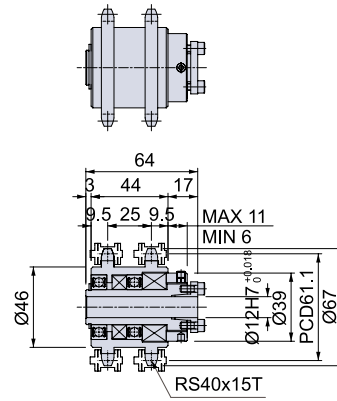
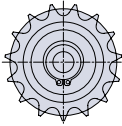
注文例

AR42P2 - 100
① ②

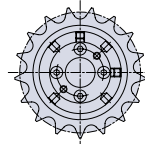
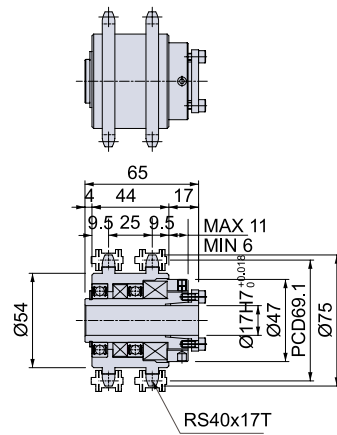
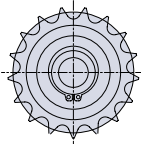
① 型式
AR42P1 AR42P2
AR60P1 AR60P2

② 駆動トルク (kg.mm)

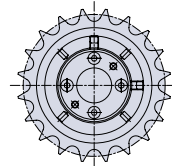
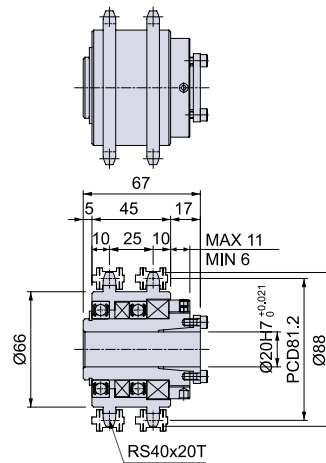
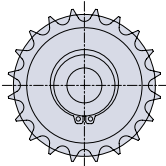
AR42P1



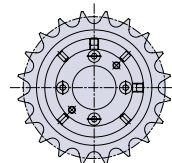
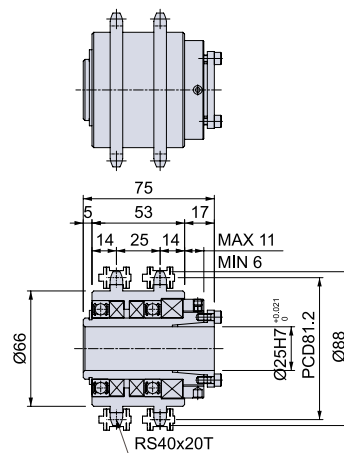
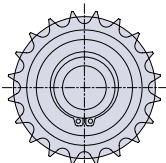
AR42P2



AR60P1



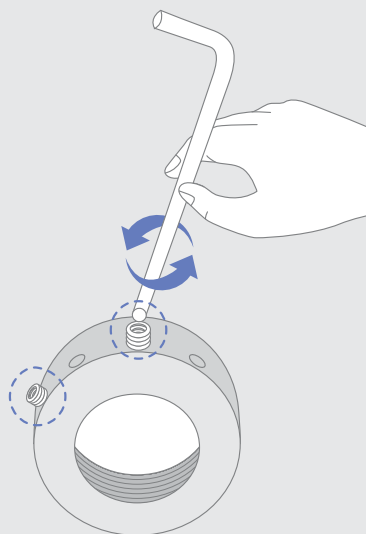
AR60P2



TIP

駆動トルクを調整するとき

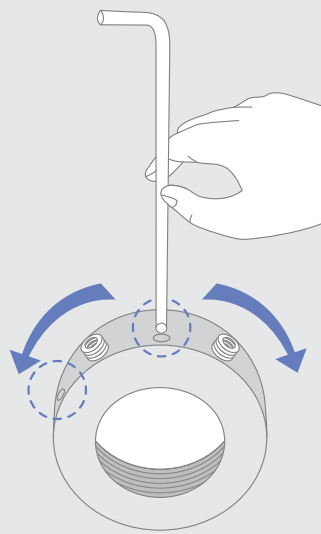
01



ツールを使用してセットスクリュー2本を左に回して緩める

注意 トルクを調節した後は、再びセットスクリュー2本を締結して調整ナットを固定してください。

02



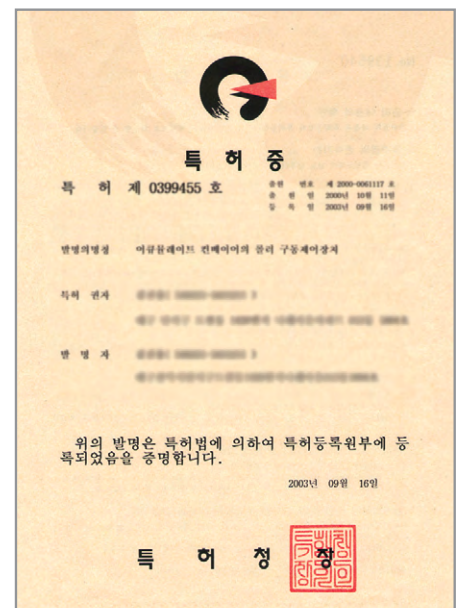
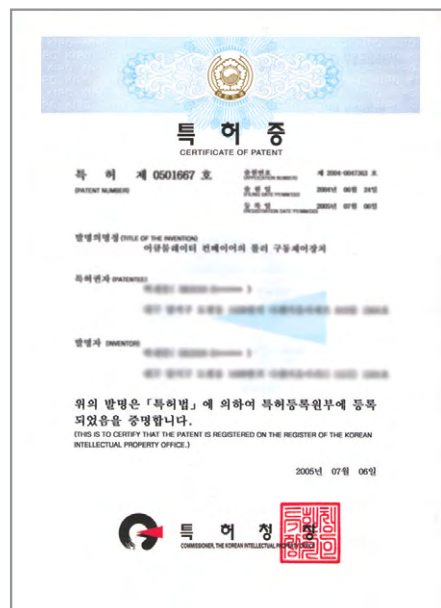
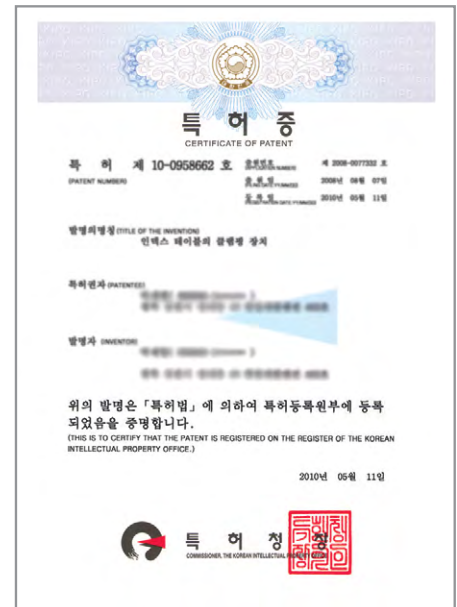
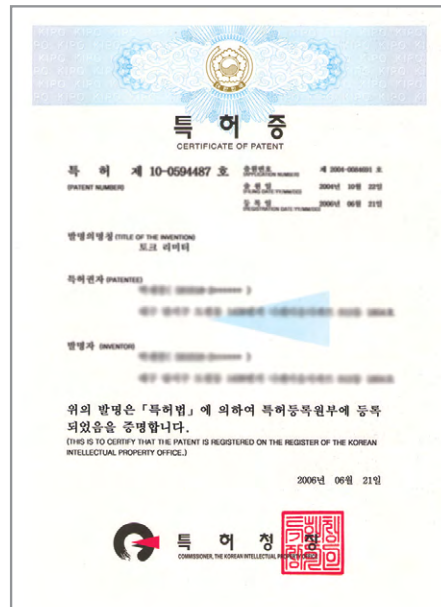
調整ナットを回転させてトルクを調節する。

トルク調整
工具

	T -Wrench		Hook Spanner (Pin type)											
Maker			ASAHI (Japan)						WALTER (Germany)					
Model NO.	3	4	FP 3438	FP 4042	FP 4548	FP 5255	FP 5865	FP 6570	4576	4586	4596	4606	4616	
AR42C1~4/ AR42S1~3	◎		◎						◎					
AR42P1	◎		◎	◎						◎				
AR42P2		◎			◎						◎			
AR60C1~4/ AR60S1~3		◎			◎	◎					◎	◎		
AR60P1,2		◎				◎						◎		
AR75S1,2/ AR80S1,2		◎					◎						◎	
AR80S4~6		◎						◎					◎	

Patent Certificate

Arim Roll Mechaは
Accmulation Rollerの 独自のな
特許技術を保有しています。



本社/海外営業

雅林 Roll Mecha

大邱廣域市 達西區 達西大路 109gil 20 MJ Technopark 210號

Tel: +82-53-355-7111 Fax: +82-53-355-7112

Email : sales@arimroll.com <http://www.arimroll.com>

日本営業支店

株式会社トーワエンジニアリング

愛知県豊橋市豊栄町字東231-1

Tel: 0532-65-7005 Fax: 0532-41-7555

Email: info@towaeng.com [http:// www.towaeng.com](http://www.towaeng.com)