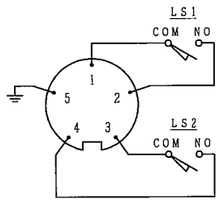
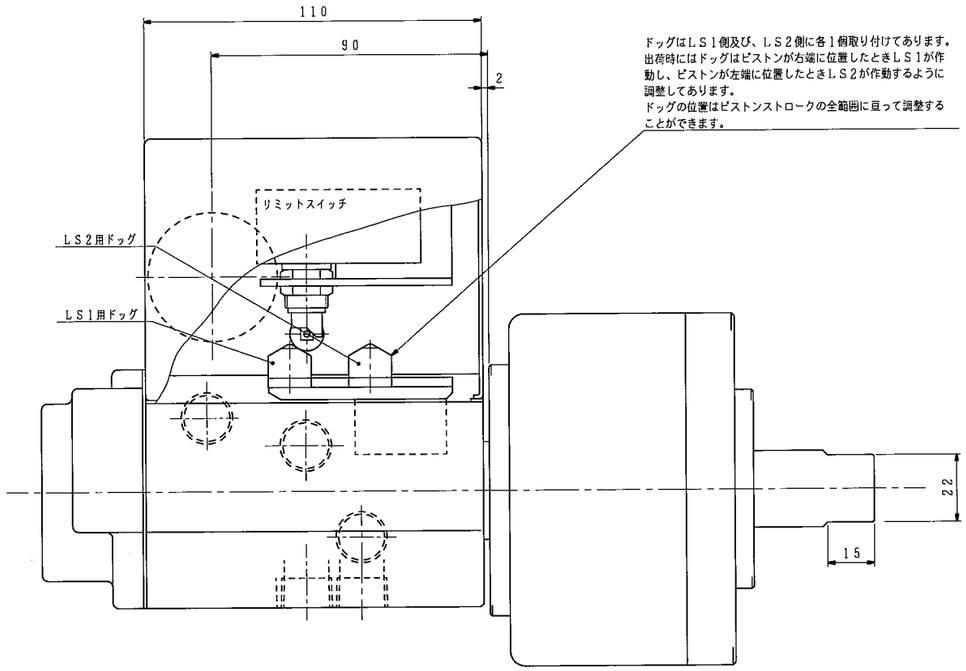
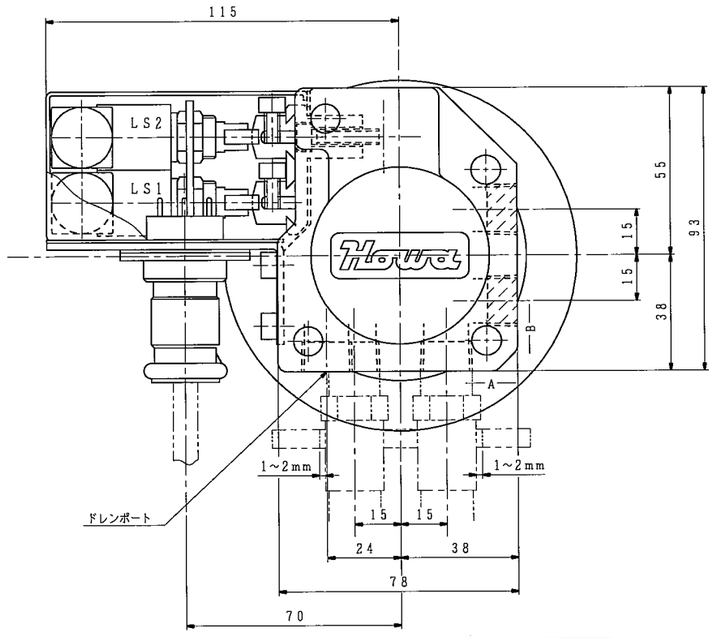
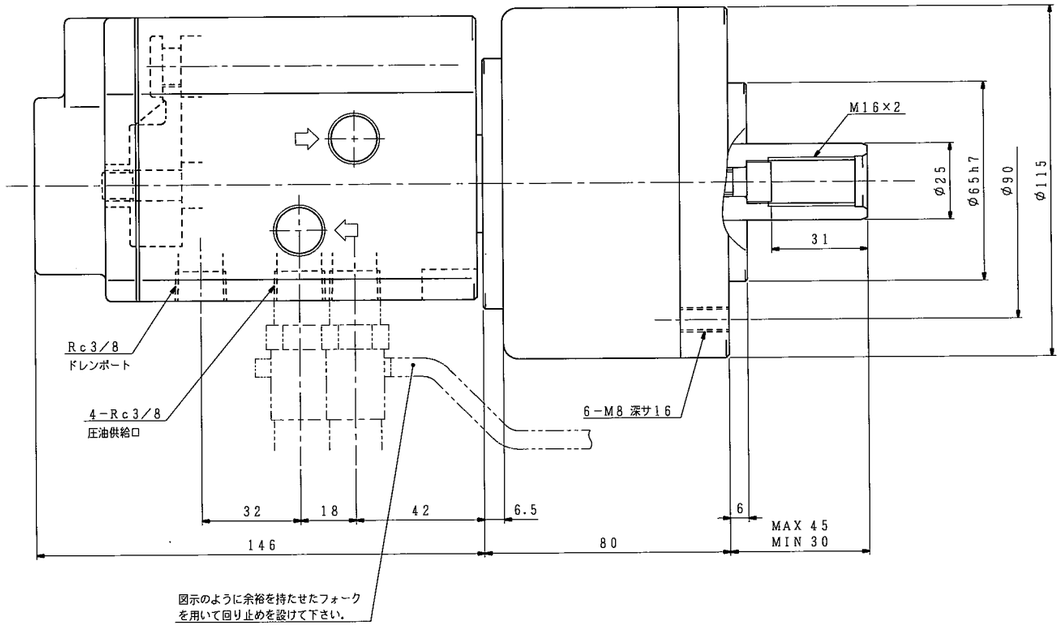
スイッチボックス回路図





ドッグはＬＳ１側及び、ＬＳ２側に各１個取り付けてあります。
出荷時にはドッグはピストンが右端に位置したときＬＳ１が作動し、ピストンが左端に位置したときＬＳ２が作動するように調整してあります。
ドッグの位置はピストンストロークの全範囲に亘って調整することができます。





図示のように余裕を持たせたフォークを用いて回り止めを設けて下さい。

仕様		
シリンダ形番		HH11C80
シリンダ内径		80 mm
ピストンストローク		15 mm
受圧面積	押側	47.7 cm²
	引側	44.3
使用油圧力	最大	3.4 MPa
	常用	
最高使用回転数		5000 r/min
質量		6.5 kg
慣性モーメント		0.008 kg·m² (この値のG²GD²に相当します。)
総ドレン量		0.35 L/min (油圧力：3.0 MPa 油温：50℃(出口) 回転数：最高使用回転数 粘度：ISO VG32相当)
ドレンポート許容背圧：0.015MPa		
(1 kN=101.97 kgf, 1 MPa=10.197 kgf/cm²)		

リミットスイッチ仕様	
メーカ	オムロン(株)
形番	ZC-Q2255
最大電圧	AC 250V
最大抵抗負荷	10A(250V時)

使用コネクタ	
メーカ	(株)七星科学研究所
プラグ	NCS-255-P
レセプタクル	NCS-255-R(丸フランジ)

記

1. 配管材はシリンダや分配器に無理な力が掛からないようフレキシブルホースを使用して下さい。
2. 分配器は機台に固定せず，図示のような余裕を持たせたフォークを用いて回り止めを設けて下さい。
3. コネクタにはコードを付属いたしませんので，貴社にてご用意願います。
4. 配管ポートはA面，B面のどちらでも使用できます。
5. 使用油圧力は当シリンダ単体での値です。チャックの仕様欄で指示された値に合わせて使用して下さい。

外注先コード

図面配布部数

		92	
熱処理		91	
86		93	
		94	
		95	
31		96	
32		97	
38		98	
43		99	
51	M2	後期	
52A		品・機	
52B			
68			
71	生産		
75	未定		
81	設計		
	数		

粉末加工品	m	㎡
0.5以上 3以下	±0.1	±0.2
3以上 6未満	±0.2	±0.3
6 〃 30 〃	±0.2	±0.5
30 〃 120 〃	±0.3	±0.8
120 〃 400 〃	±0.5	±1.2
400 〃 1000 〃	±0.8	±2.0
鋳・鍛品	粗鋳	型鍛
プレス品	日鋳	C鋳

納入先

○計画図 ◎納入仕様図
○見積図 ○製作図

尺度 SCALE 1:1				HH11C80
承認 APPROVED	点検 CHECKED	担当 DESIGNED	名称 TITLE	回転油圧シリンダ（スイッチ付）
日付	日付	日付	図番 DRAWING NO.	B−5120B

符号	訂正記事	承認日付	承認	点検	担当
5					
4					
3					
2					
1					

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

A1