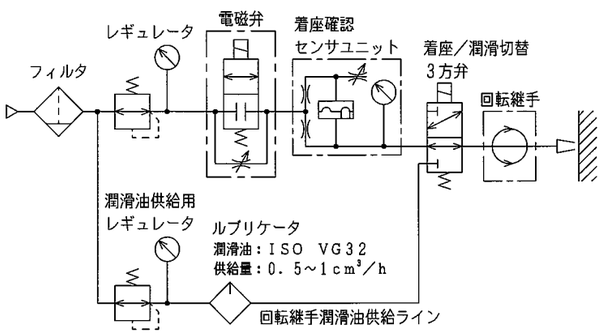
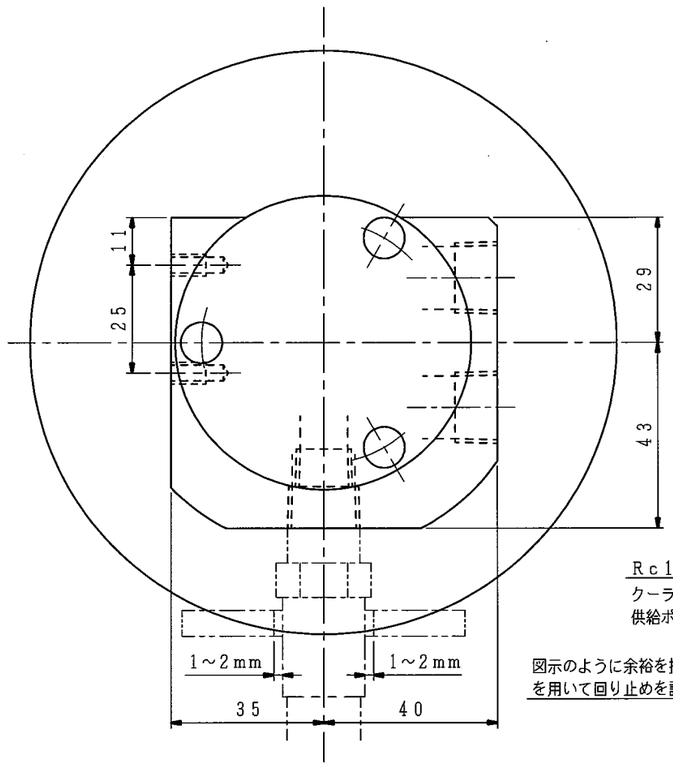
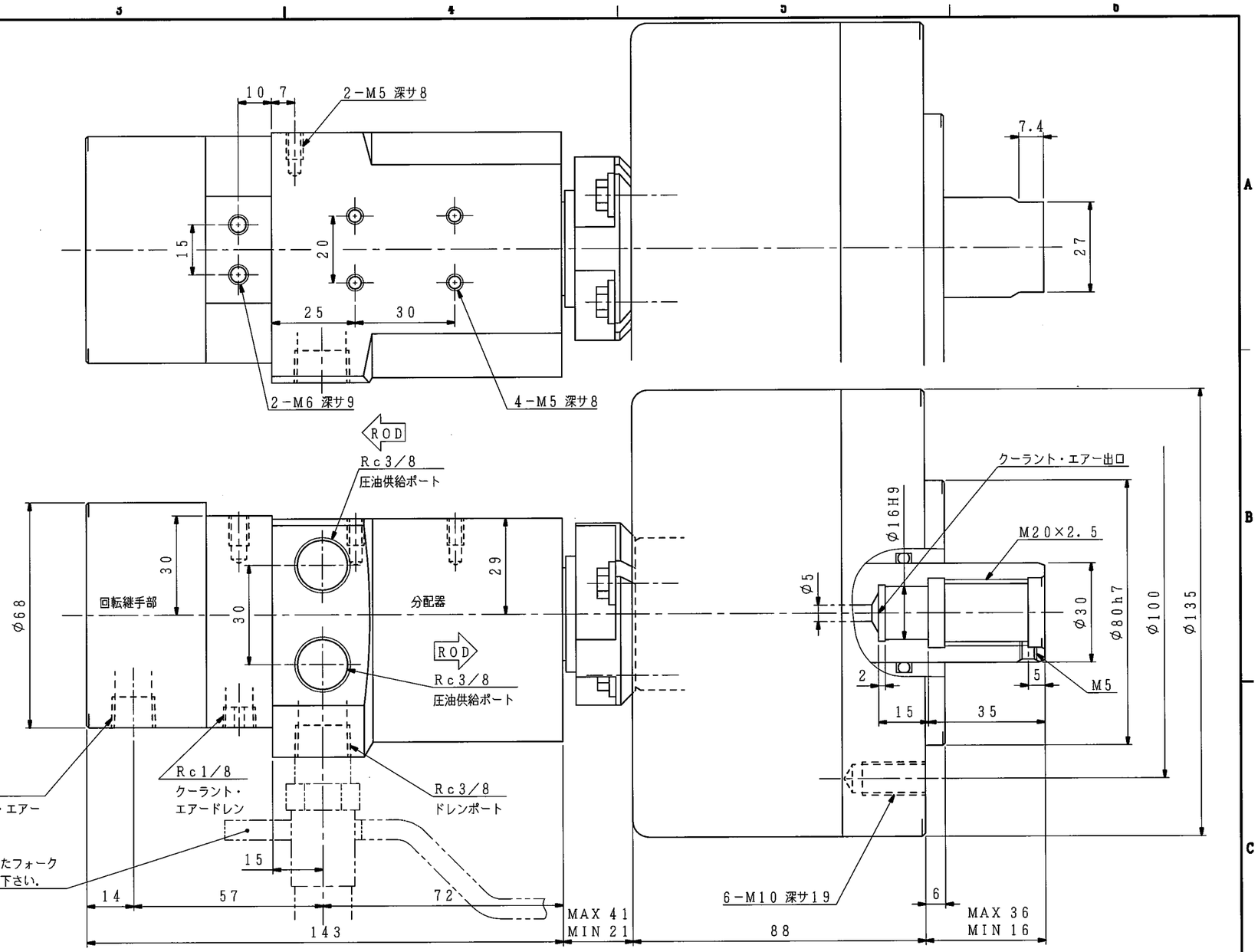
回転継手シール面潤滑方法の例







外注先コード

図面配布部数	
	90
熱処理	91
06	93
	94
	95
31	96
32	97
38	98
43	99
51	M
62A	技術
62B	品・検
68	
71	生産
76	査定
81	設計
	計

仕様		
シリンダ形番		HH61C100
シリンダ内径		100 mm
ピストンストローク		20 mm
受圧面積	押側	60.9 cm²
	引側	70.5
使用油圧力	最大	3.4 MPa
	常用	
最高使用回転数		5000 r/min
質量		6.3 kg
慣性モーメント		この値の4倍がGD²に相当します。 0.010 kg·m²
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

不つりあい量：シリンダ外周にて1.8g以下。（JIS B0905 8 mm/s相当）

(1 kN=101.97 kgf, 1 MPa=10.197 kgf/cm²)

回転継手部仕様		
使用流体		エアーまたはクーラント
最高使用圧力	エアー	0.5 MPa
	クーラント	

6．着座確認用エアーの場合，エアー回路にはシール面潤滑のため図示例のような方法で潤滑油を供給して下さい。
（潤滑油：ISO VG32，供給量：0.5～1cm³/h）

7．クーラント回路には，機能に有害な切粉が混入しないようにフィルタを設置して下さい。（推奨25μm）

（その他の流体については弊社にお問い合わせ下さい。）

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．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。

4．配管を行う前に，Rc1／4ポート（クーラント・エアー供給ポート）にISO VG32相当のオイルを，約4mL注入して下さい。

5．クーラント・エアードレン穴より漏れが生じた時は，回転継手の寿命ですから新品に交換願います．またRc1／8のプラグには中心にφ3の穴が設けてありますが，この穴は絶対に塞がないようにして下さい。

除去加工品		m	c
0.5以上	3以下	±0.1	±0.2
3をこえ	6 〃	±0.1	±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
鋳鉄品		精級	並級
プレス品		B級	C級

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

納入先

○計画図 ◎納入仕様図
○見積図 ○製作図

尺度 SCALE 1:1

HH61C100

承認 APPROVED 日付 | 点検 CHECKED 日付 | 担当 DESIGNED 日付

名称 TITLE 回転油圧シリンダ（注水形）

図番 DRAWING NO. B－5135E

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

A2