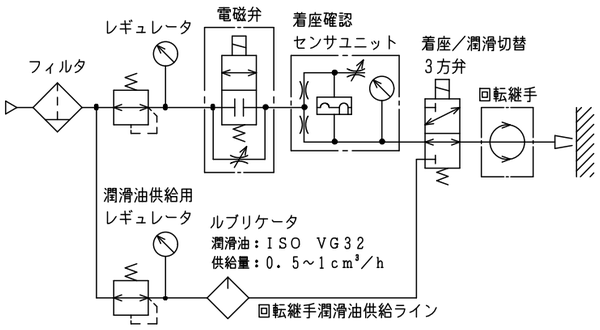
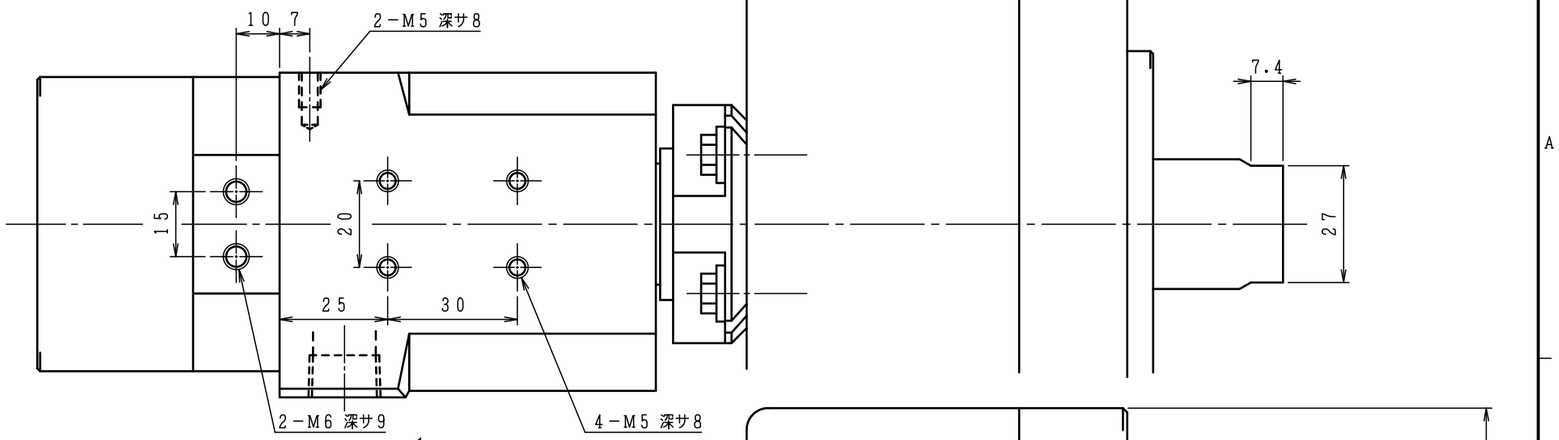
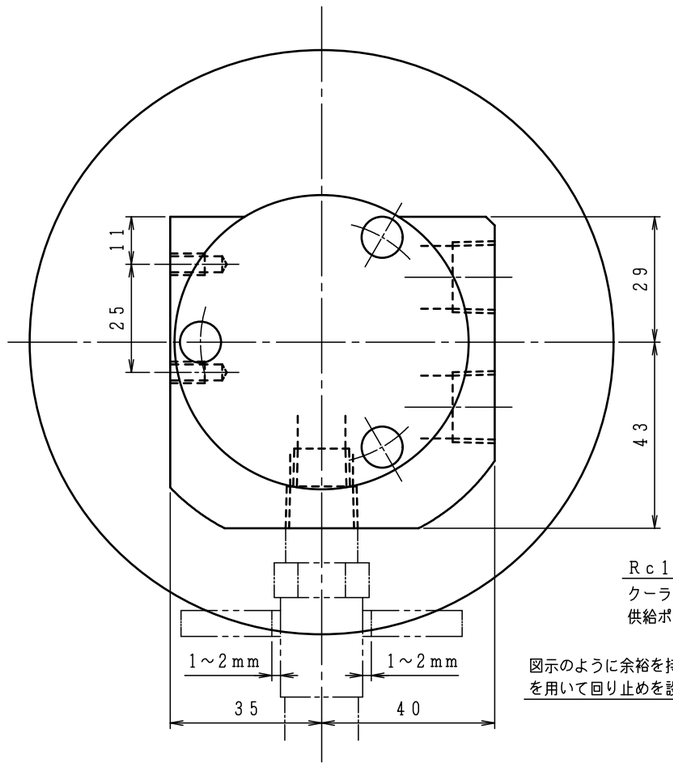
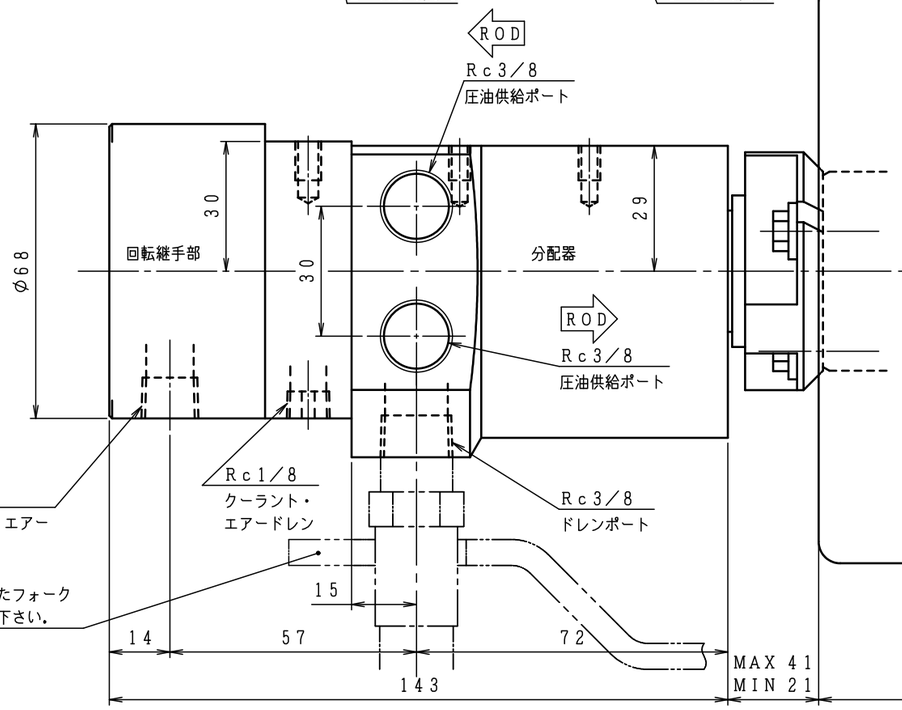
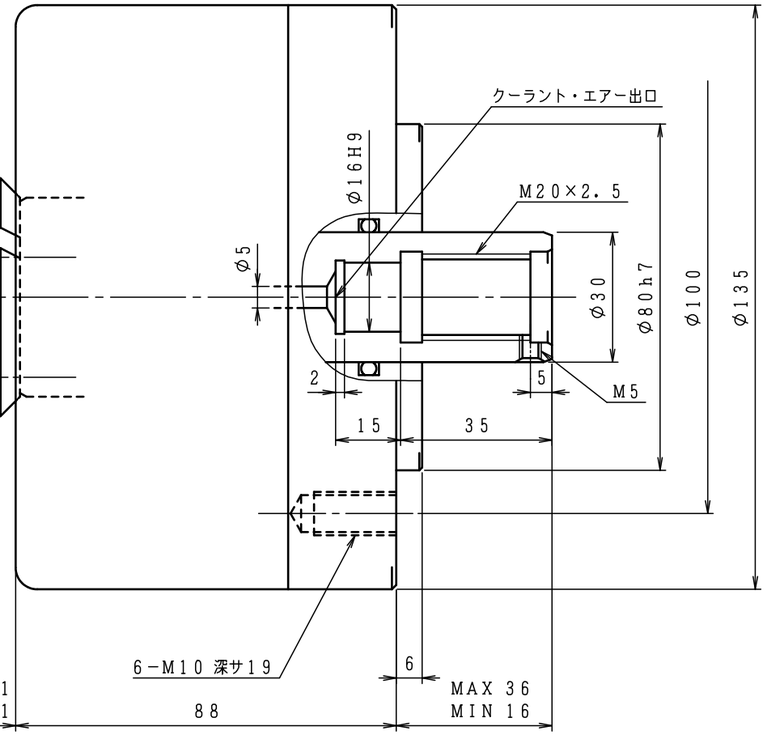
回転継手シール面潤滑方法の例











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$^3_4$	
62A		技術	
62B		品・検	
68			
71		生産	
76		進定	
81		設計	
		計	

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

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
受圧面積 引側	70.5	cm²
使用油圧力 最大	3.4	MPa
使用油圧力 常用		MPa
最高使用回転数	5000	r/min
質量	6.3	kg
慣性モーメント	この他の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
最高使用圧力 クーラント	0.5	MPa
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。

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

承認 APPROVED	点検 CHECKED	担当 DESIGNED
日付	日付	日付

HH61C100

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