

型 式	CSU04	CSU06	CSU10	CSU16	CSU25
JJ	17.6	22	22.5	32.5	39
N	7.2	7.2	9.2	9.2	11.2
NN	5	5	6	6	7.5
T	9	9	11	11	15
TT	1.9	1.9	2.3	2.3	3.5
U	8.5	8.5	10.3	10.3	14
V	11	11	14	14	18
W	12.6	12.6	16.5	16.5	21.5
WD	7.8	7.8	9.2	9.2	13.5
WW	70	70	90	110	140
X	M10	M10	M12	M12	M16
ネジ深さ	11	11	13	13	20
(推奨締め付けトルク)	(30 N・m)	(30 N・m)	(50 N・m)	(50 N・m)	(80 N・m)
OリングZZ	S8	S8	P9	P9	AS568-014

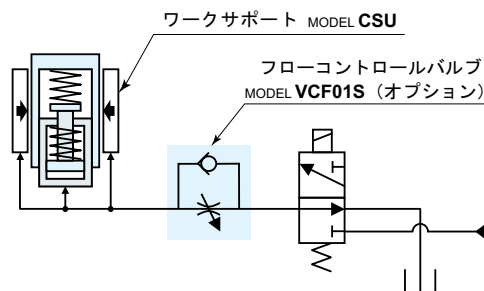
OリングZZ (付属) の材質はフッ素ゴム (硬度Hs70) です。

1. ヘッドキャップを製作される場合は、ヘッドキャップ詳細を参考にOリング溝、スプリング受部、ガイド部を設けてください。また、付属のOリングは必ず使用してください。
2. リフトスプリングを製作される場合、ヘッドキャップ詳細を参考に寸法を決定してください。防錆対策は必ず行ってください。(ただし、スプリングを製作された場合の動作保証はできません)

⚠ 使用上の注意

1. エアクリーニングをする場合は、5 μ mフィルムを通したエア(オイルレス)を使用し、エアVENTに配管してください。(推奨クリーニングエア圧: 0.3~0.5 MPa) エアクリーニング時プランジャーは上昇します。
2. エアVENTはふさがらないでください。エアVENTから切削油等が入る場合は、配管してください。
3. 以下の使用方法は避けてください。スリーブが変形し、プランジャーの動作不良やサポート力の低下の原因となります。
 - ✗ プランジャーに偏芯荷重をかける。
 - ✗ 定格のサポート能力を超える負荷をかける。
 - ✗ ロック時にプランジャーを回転させる。

油圧回路図 (参考)



1. プランジャーの上昇動作時間が0.5秒以上になるようにフローコントロールバルブで動作速度を調整してください。
2. プランジャーの下降動作時間短縮の為、クラッキング圧0.05MPa以下のフローコントロールバルブを使用してください。(オプションのフローコントロールバルブmodel VCF01Sのクラッキング圧は0.04 MPaです。)