

9. 穴部及び軸部の面取りについて

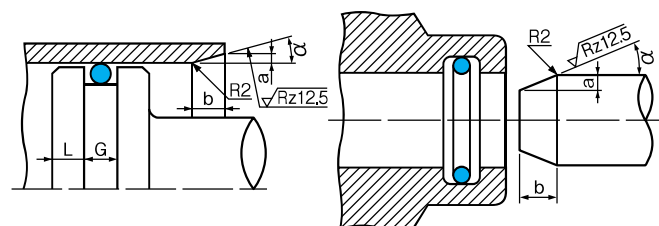
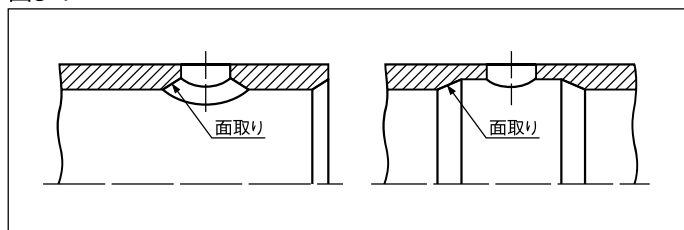
装着にあたり、シリンダやピストンロッドの角は、Oリングに傷をつける恐れがありますので、かならず表6-1をご参照の上テーパを施してください。なお、装着時の軸のかたむきによるOリングのかじりを防止するために、L寸法を(G+b)以上にとることをお奨め致します。

ピストンシールの場合、Oリングのしゅう動する部分に圧力の出入孔を設けることは、絶対にさけてください。挿入の際、止むを得ず圧力出入孔をOリングが通過する場合には、図3-1のように面取りを施してください。

表6-1 面取りの寸法の目安 (NOK標準設定)

Oリング呼び番号		a 最少	b	
JIS	JASO		15°の場合	30°の場合
P 3 ~ P 10	1003~1035	0.9	3.4	1.6
P 10A~P 22	2010~2071	0.9	3.4	1.6
P 22A~P 50	3022~3150	1.1	4.1	1.9
P 48A~P150		1.3	4.9	2.3
P150A~P500		1.5	5.6	2.6
G 25 ~ G145	3025S~3145S	1.1	4.1	1.9
G150 ~ G500		1.3	4.9	2.3
NOK S規格 S 3~S150		0.9	3.4	1.6
NOK SS規格 SS2~SS12				

図3-1



10. 特殊用途における注意事項

(1) 真空フランジ用

Oリングを真空機器に使用する場合、一般の油圧用に比べて次の点で注意が必要です。

- 気体が密封対象となりますので、液体に比べ接触面の隙間から漏れやすくなります。
このため、特に接触部の表面粗さには充分ご注意ください。
- ゴム材料は真空中で使用した場合、ガス分子が透過したり、添加剤が発散しますので、より特性が適した材料を選定することが必要です。P8~P9の表3-1からゴム材料を選定してください。

(2) 空圧運動用

● 使用Oリング

JIS B 2401-1 PシリーズのOリング (NOK材料記号A305) を推奨します。

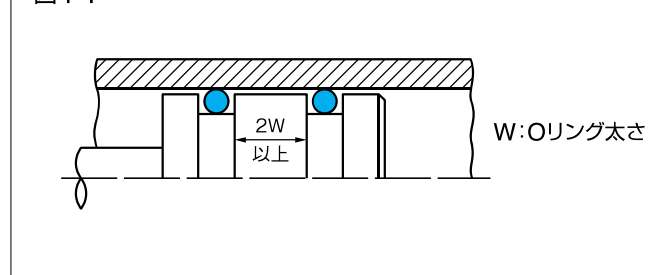
● 使用方法

- 1) 連続給油を行うなど、十分な潤滑を維持してください。
- 2) 給油できない場合は、十分なグリース塗布を行い、グリース切れがないようにグリース溜まりを設ける配慮や定期的なメンテナンスを行ってください。

● 注意事項

- 1) 溝寸法はJIS Pシリーズ寸法表に準じてください。仕上等についてはP14の表5-2及び表6-1をご覧ください。ピストンシールとして、Oリング2個使用の場合は右図の寸法にしてください。
- 2) 潤滑剤はNOKクリューバーの「SEALUB S-1」か、リチウム石けん基ちょう度2号のグリースを使用してください。塗布方法はOリングとOリングの間、またはOリングとダストシールの間を潤滑剤で埋めるようにしてください。
- 3) 低摩擦運動用に使用する場合、溝寸法を変更する必要がありますので別途NOKにご相談ください。

図4-1



- 4) 空圧運動用として空圧パッキンも用意しておりますので、別途NOKにご相談ください。