

9. 穴部及び軸部の面取りについて

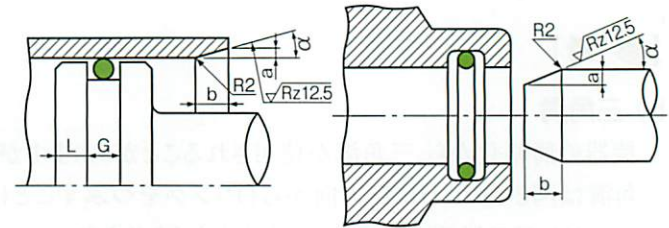
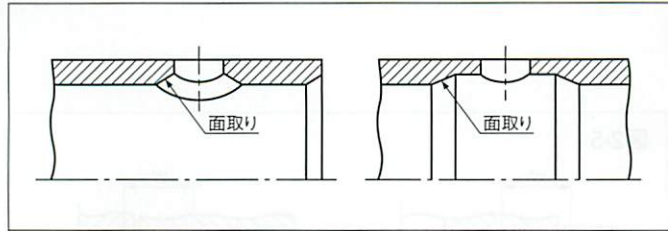
装着にあたり、シリンダやピストンロッドの角は、Oリングに傷をつける恐れがありますので、かならず表6-1をご参照の上テーパを施してください。なお、装着時の軸のかたむきによるOリングのかじりを防止するために、L寸法を(G+b)以上にとることをお奨めいたします。

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。

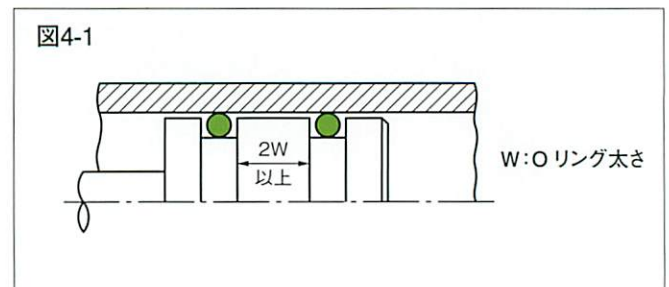
● 使用方法

- 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、十分なグリス塗布を行い、グリス切れがないようにグリ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個使用する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-S1」か、リチウム石けん基ちょう度2号のグリ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。