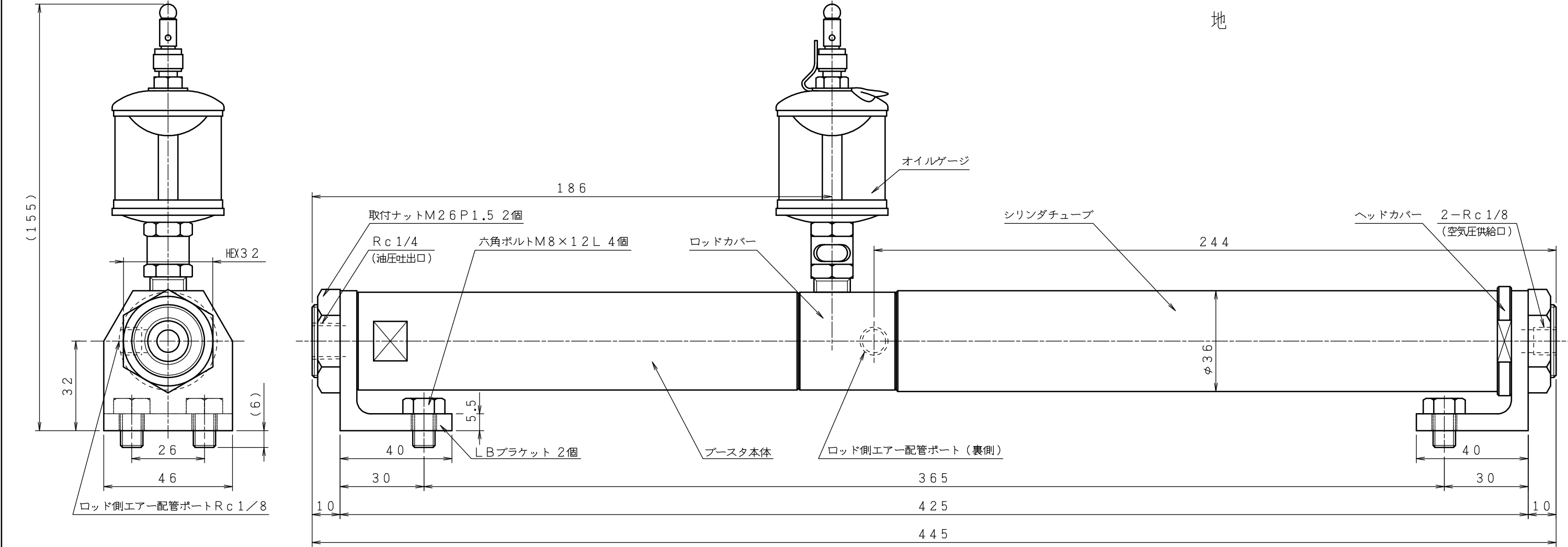


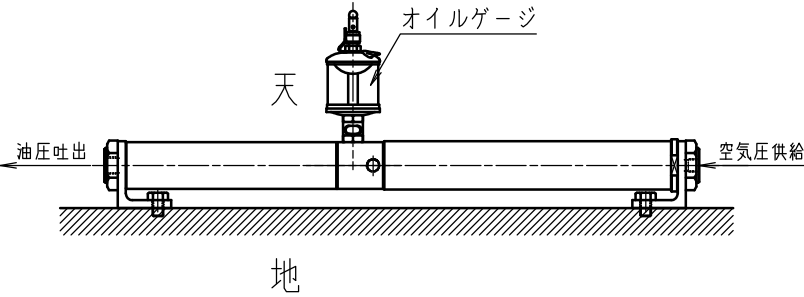
仕上精度		普通寸法公差（削り加工）（中級）単位mm						ストロークノ長サノ許容差 単位mm	
	系材ノママ	呼び寸法ノ区分	寸法公差	呼び寸法ノ区分	寸法公差			ストローク	許容差A級
▽	50-S	0.5以上	3以下	±0.1	120ヲ超エ	400以下	±0.5	100以下	+0.8 ~ 0
▽▽	12-S	3ヲ超エ	6以下	±0.1	400ヲ超エ	1000以下	±0.8	100ヲ超エ	+1.0 ~ 0
▽▽▽	3-S	6ヲ超エ	30以下	±0.2	1000ヲ超エ	2000以下	±1.2	250ヲ超エ	+1.25 ~ 0
▽▽▽▽	0.8-S	30ヲ超エ	120以下	±0.3	2000ヲ超エ	4000以下	±2.0	630ヲ超エ	+1.4 ~ 0
特ニ指定シタモノノホカハ本表ニヨル									
ネジ精度JIS2級 指示ナキ角、凸ハC0.2以下、凹ハR0.4以下ノコト									



仕 様

シリンダ内径	φ 3 0	m m
ラム径	φ 8	m m
増圧比	1 : 1 4	
吐出油量	6 . 1	c c
ストローク	1 5 0	m m
発生油圧	2 . 8 ~ 9 . 8	M P a
使用流体	圧縮空気	
駆動流体	油圧作動油 (VG22~32)	
耐圧	1 . 0	M P a
使用空気圧	0 . 2 ~ 0 . 7	M P a

取付方法



				名称	ミニエアハイドロブースタ	形式	UBS-H-14-6-S0	品名	外 形 図
				承認		設計		尺度	1/1
				検図		製図	—	材質	
符号	年月日	改 訂 内 容	担当者	JPN株式会社				図番	U-4794-00 △