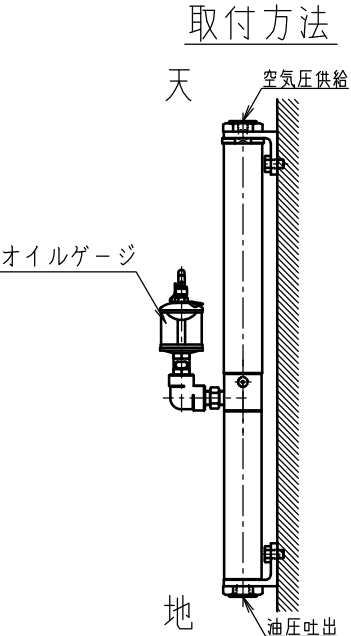
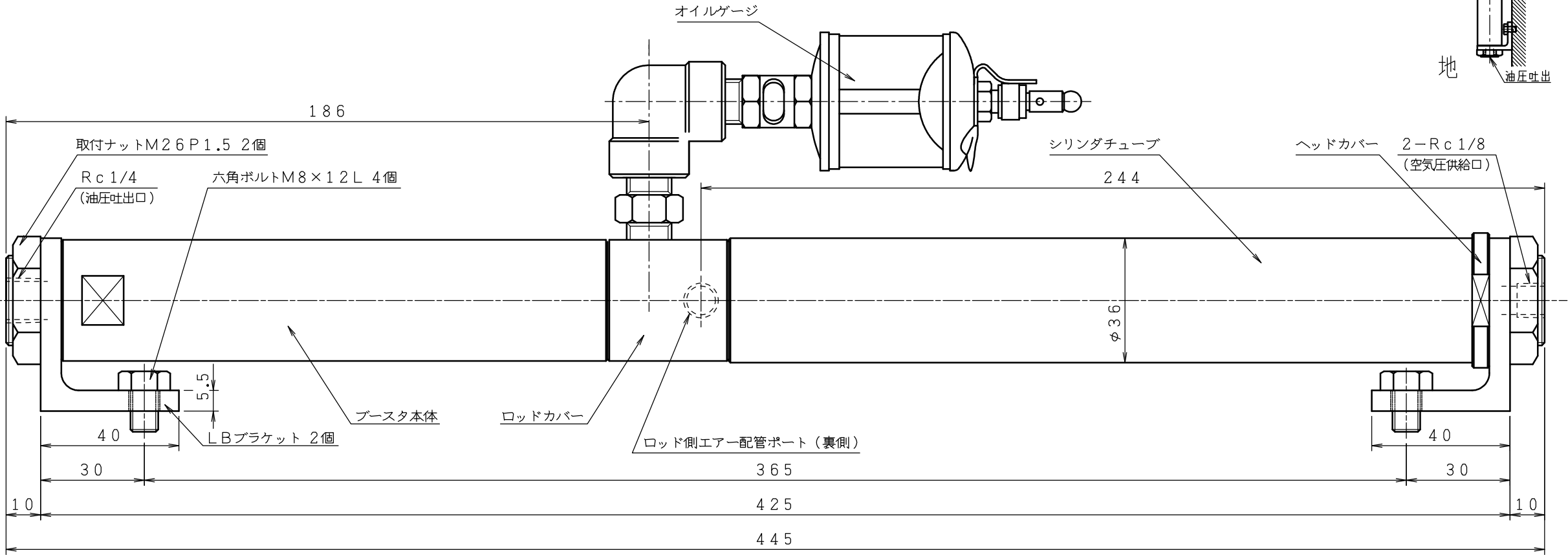
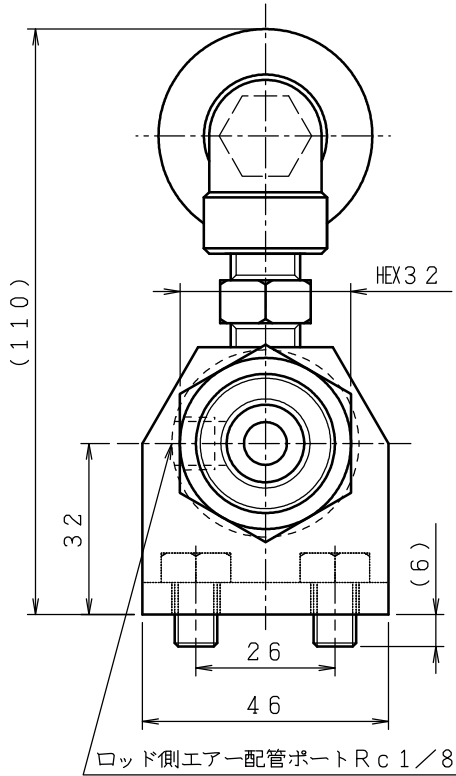
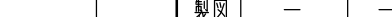


仕上精度		普通寸法公差（削り加工）（中級）単位mm						ストロークノ長サノ許公差 単位mm	
	系材ノママ	呼び寸法ノ区分		寸法公差	呼び寸法ノ区分		寸法公差	ストローク	許公差A級
▽	50-S	0.5以上	3以下	±0.1	120㊦超エ	400以下	±0.5	100以下	+0.8 ~ 0
▽▽	12-S	3㊦超エ	6以下	±0.1	400㊦超エ	1000以下	±0.8	100㊦超エ 250以下	+1.0 ~ 0
▽▽▽	3-S	6㊦超エ	30以下	±0.2	1000㊦超エ	2000以下	±1.2	250㊦超エ 630以下	+1.25 ~ 0
▽▽▽▽	0.8-S	30㊦超エ	120以下	±0.3	2000㊦超エ	4000以下	±2.0	630㊦超エ 1000以下	+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 (V G 2 2 ~ 3 2)	
耐 圧	1 . 0	M P a
使用空気圧	0 . 2 ~ 0 . 7	M P a

				名称	ミニエアハイドロプスタ			形式	UBS-V-14-6-S0			品名	外形図			
				承認			設計				尺度	1/1	材質		処理	
				検図			製図	—		—						
											図番	U-4795-00△				
符号	年月日	改訂内容									担当者					