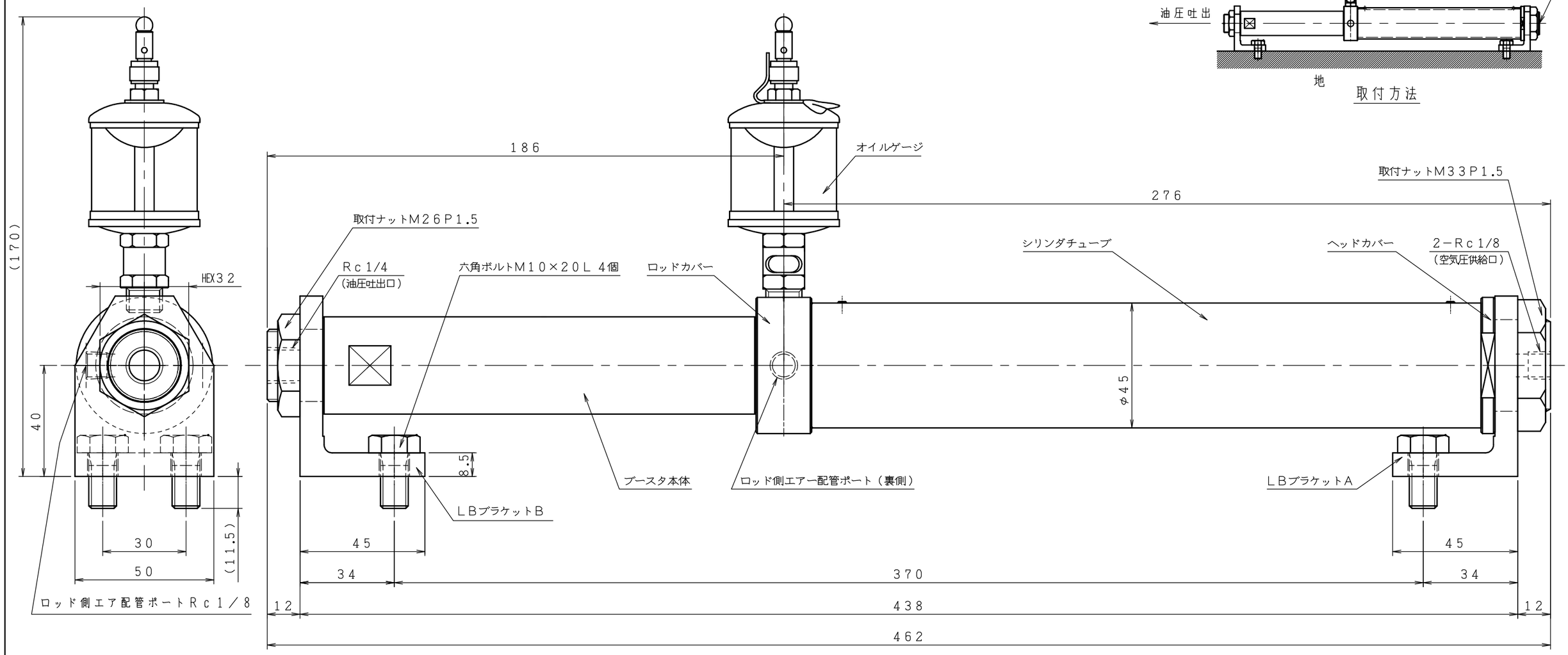
仕上精度		普通寸法公差（削リ加工）（中級）単位ｍｍ					ストロークノ長サノ許容差 単位ｍｍ	
	素材ノママ	呼ビ寸法ノ区分	寸法公差	呼ビ寸法ノ区分		寸法公差	ストローク	許容差Ａ級
▽	５０－Ｓ	0.5以上　3以下	±0.1	120ヲ超エ　400以下		±0.5	100以下	+0.8 ～ 0
▽▽	１２－Ｓ	3ヲ超エ　6以下	±0.1	400ヲ超エ　1000以下		±0.8	100ヲ超エ 250以下	+1.0 ～ 0
▽▽▽	３－Ｓ	6ヲ超エ　30以下	±0.2	1000ヲ超エ　2000以下		±1.2	250ヲ超エ 630以下	+1.25～ 0
▽▽▽▽	０.８－Ｓ	30ヲ超エ　120以下	±0.3	2000ヲ超エ　4000以下		±2.0	630ヲ超エ 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	φ４０	ｍｍ
ラム径	φ１０	ｍｍ
増圧比	１：１６	
吐出油量	１１.５	ｃｃ
ストローク	１７０	ｍｍ
発生油圧	２.８～９.８ＭＰａ	
使用流体	圧縮空気	
駆動流体	油圧作動油（ＶＧ２２～３２）	
耐圧	１.０	ＭＰａ
使用空気圧	０.２～０.７ＭＰａ	

符号	年月日	改訂内容	担当者

名称	ミニエアハイドロブースタ	形式	UBS－H－16－11－SO	品名	外　形　図		
承認		設計		尺度	1/1	材質	処理
検図		製図	― ―				
JPN株式会社				図番	Ｕ－４７９６－００ △		