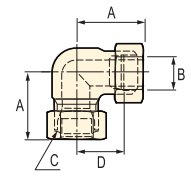
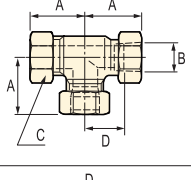
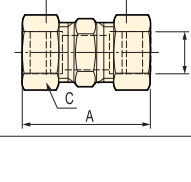
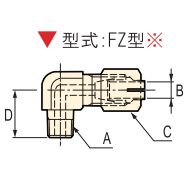
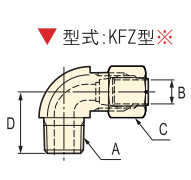
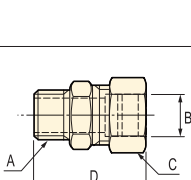
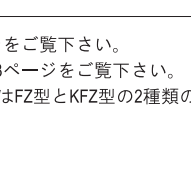
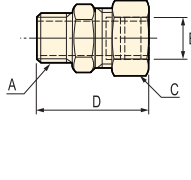
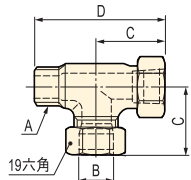
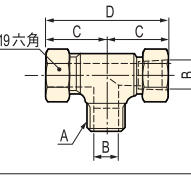
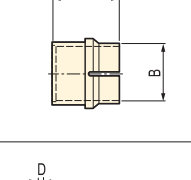
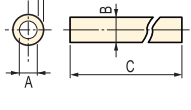


型式	寸法図 (mm)	A	B	C	D
FZ-10-6		30.5	φ6	14 六角	20
KFZ-10-10		34.5	φ10	19 六角	23
FZ-10-15		41.5	φ15	27 六角	29
FZ-12-6		30.5	φ6	14 六角	20
FZ-12-10		34.5	φ10	19 六角	23
FZ-12-15		41.5	φ15	27 六角	29
FZ-14-6		51	φ6	14 六角	30
FZ-14-10		54	φ10	19 六角	31
FZ-14-15		61	φ15	27 六角	36
FZ-16-6		1/8 NPT	φ6	14 六角	18
FZ-16-6PT		1/8 R	φ6	14 六角	18
KFZ-16-6-1/4		1/4 NPT	φ6	14 六角	23
KFZ-16-6-1/4PT		1/4 R	φ6	14 六角	23
KFZ-16-10-1/4		1/4 NPT	φ10	19 六角	26
KFZ-16-10-1/4PT		1/4 R	φ10	19 六角	26
KFZ-16-10-1/4PT		3/8 R	φ10	19 六角	26
KFZ-16-10		3/8 R	φ10	19 六角	26
KFZ-16-10PT		3/8 R	φ10	19 六角	26
FZ-16-15PT	3/8 R	φ15	27 六角	30	
FZ-17-6		1/8 NPT	φ6	14 六角	39
FZ-17-6PT		1/8 R	φ6	14 六角	39
FZ-17-6-1/4		1/4 NPT	φ6	14 六角	43

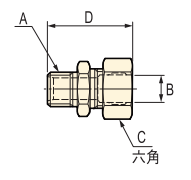
※インチねじ規格は344ページをご覧ください。
 ※喰い込み継手作業方法は213ページをご覧ください。
 ※喰い込みエルボニップルにはFZ型とKFZ型の2種類の形状があります。

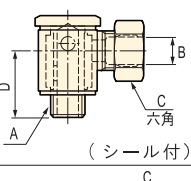
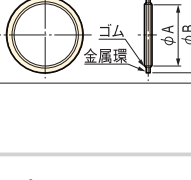
特長

- スチールチューブを切断し、ナットを締付けスリーブをチューブに喰い込ませるだけの作業で完全な配管ができます。
- 回路内の背圧を下げ、シリンダの作動をよりスムーズにするため、配管径はできるだけ大きくして下さい。

型式	寸法図 (mm)	A	B	C	D
FZ-17-6-1/4PT		1/4 R	φ6	14 六角	43
FZ-17-10-1/4		1/4 NPT	φ10	19 六角	45
FZ-17-10-1/4PT		1/4 R	φ10	19 六角	45
FZ-17-10		3/8 NPT	φ10	19 六角	45
FZ-17-10PT		3/8 R	φ10	19 六角	45
FZ-17-15PT		3/8 R	φ15	27 六角	49
FZ-02-10		3/8 NPT	φ10	35.5	62
FZ-22-10		3/8 NPT	φ10	35.5	71
FS-6		14	φ6	-	-
FS-10		15	φ10	-	-
FS-15		16	φ15	-	-
FZ-18-6		φ3	φ6	2m x2本	1.5
FZ-18-10		φ6	φ10	2m x2本	2.0
FZ-18-15		φ10	φ15	2m x2本	2.5

クランピングシリンダ用G継手

型式	寸法図 (mm)	A	B	C	D
FZ-07-6-1/8		1/8G	φ6	14	38.5
FZ-07-6-1/4		1/4G	φ6	14	43.5
FZ-07-10-1/4		1/4G	φ10	19	44.5
FZ-07-10-3/8		3/8G	φ10	19	45.5

型式	寸法図 (mm)	A	B	C	D
FZ-09-6-1/8		1/8G	φ6	14	21
FZ-09-10-1/4		1/4G	φ10	22	28
BS-1/8		9.9	15.5	2	-
BS-1/4		13.3	19	2	-
BS-3/8		16.8	23	2	-

油圧シリンダ

油圧ポンプ

油圧バルブ

アクセサリ

油圧プレス

油圧工具

機械式シャッキ

油圧クランプ

資料

▼ 配管構成



締付け手順

- 予備締付け
 - ①パイプを直角に切断し、パイプ切断面の内外径のバリを取り清掃します。
 - ②締付治具または継手のダミーをバイスに固定し、ネジ部・テーパに油を塗布します。
 - ③パイプヘナット、スリーブの順に挿入します。
(この際、方向、順序を間違えないようにしっかり確認して下さい)
 - ④ナット、スリーブを挿入したパイプを締付け治具に差し込みます。
(この際、パイプ端は確実に突き当てして下さい)
 - ⑤パイプをゆっくり回しながらナットを締付けて行くと、パイプが回らなくなる(スリーブがくい込み始める)点があるので、この点から1-1/4回転ナットを締付けます。
 - ⑥ナットを緩めスリーブをチェックします。
(この際、パイプ端とスリーブ端は数ミリ離れてスリーブがパイプの軸方向に大きく動かないことを確認して下さい。円周方向の動きは問題ありません)
- 本締付け
スパナでナットを締付けて行くとトルクが急激に増大しますので、6mm チューブで 1/4 回転・10mm チューブで 1/6 回転・15mm チューブで 1/4 回転ナットを締付けます。

▼ 要点と構成部品図

