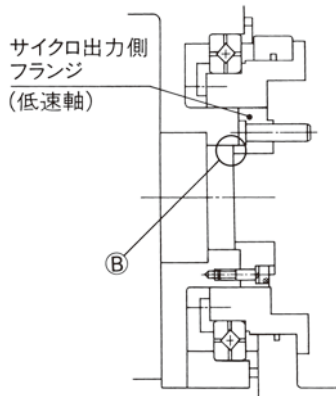


10-1-3. 組込手順

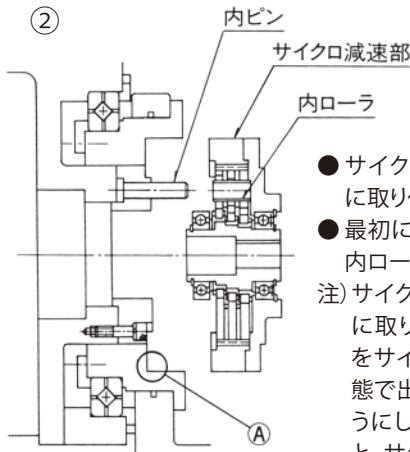
①



- サイクロ出力側フランジ (低速軸) を装置の出力軸にボルトで取り付けます。(インロー⑧)

注) サイクロ減速機についてはグリース(シトラックスFA No.2)を充填して出荷していますので、組付時の給脂は不要です。

②

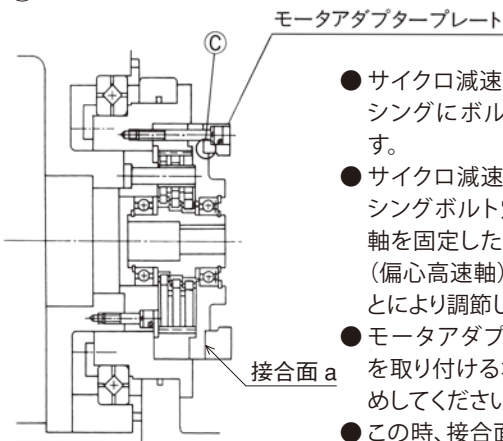


- サイクロ減速部を装置ケーシングに取り付けます。(インロー⑨)

- 最初に低速軸の内ピンと減速部の内ローラ位相を合わせてください。

注) サイクロ減速部を装置ケーシングに取り付ける場合、必ず内ローラをサイクロ減速部に取り付けた状態で出力側フランジに組み込むようにしてください。これを誤りますと、サシワ(部品図参照)を破損する場合があります。

③



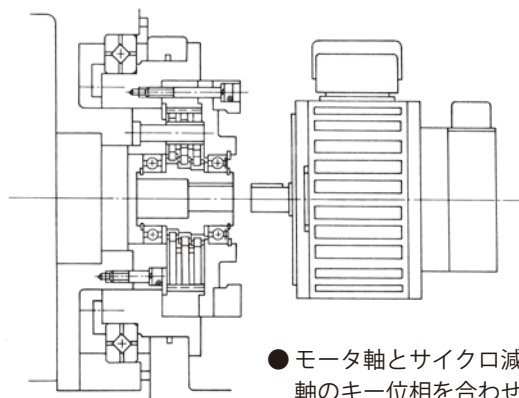
- サイクロ減速部を装置ケーシングにボルトで固定します。

- サイクロ減速部と装置ケーシングボルト穴位相は出力軸を固定した状態で入力軸(偏心高速軸)を回転することにより調節してください。

- モータアダプタープレートを取り付ける場合には共締めしてください。

- この時、接合面aに液状パッキンを塗布してください。

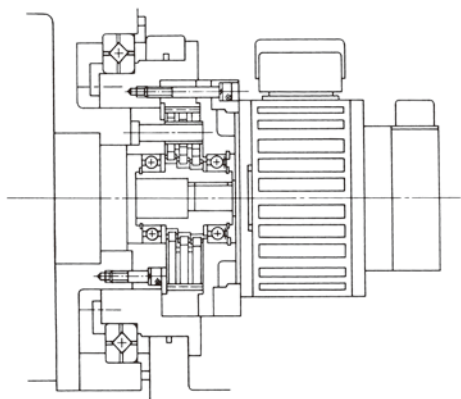
④



- モータ軸とサイクロ減速機の入力軸のキー位相を合わせて、モータをサイクロ減速部に取付ボルトで固定します。

(サーボモータ組付時には予めサーボモータ軸にフレッチング防止剤を塗布してください。)

⑤



注1) 減速機取付用ボルトは、必ず規定の締付トルク(表A-23参照)にて締付ください。
推奨液状パッキン: スリーボンド株式会社製 液状ガスケットスリーボンド 1215

10-1-4. 潤滑

- 協同油脂(株)シトラックスFA No.2 グリースを充填・封入して出荷していますのでそのままお使いください。(封入量は表A-26参照)
- 運転時間 20000 時間または 3 ~ 5 年でのオーバーホールを推奨いたします。
- なお、減速機のオーバーホールには熟練の技術を要しますので、必ず弊社工場に返送の上、実施してください。

表 A-26 グリース充填量

(単位: g)

枠番	A15	A25	A35	A45	A65	A75
グリース量	20	40	70	120	180	270

(使用条件) 使用温度範囲 (-10 ~ 40°C)