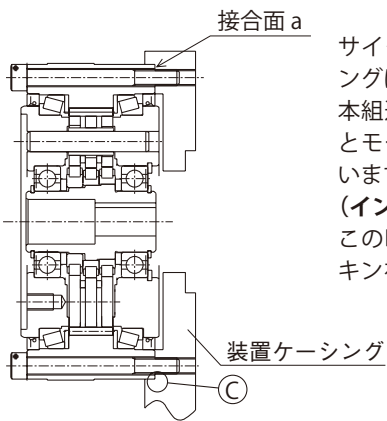


10-3-3. 組込手順

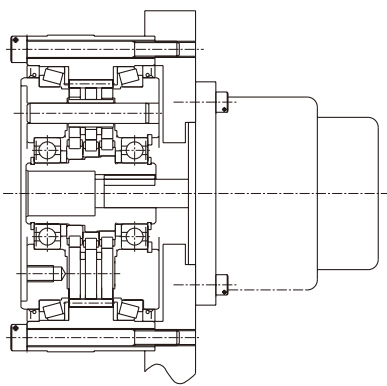
①

組込例 1



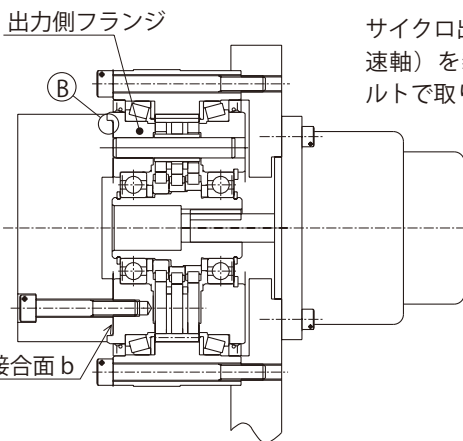
サイクロ減速機を装置ケーシングにボルトで固定します。本組込例では装置ケーシングとモータアダプタは共用しています。
(インローC)
この時、接合面 a に液状パッキンを塗布してください。

②



モータ軸とサイクロ減速機の入力軸のキー位相をあわせて、モータをサイクロ減速機に取り付け、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。)

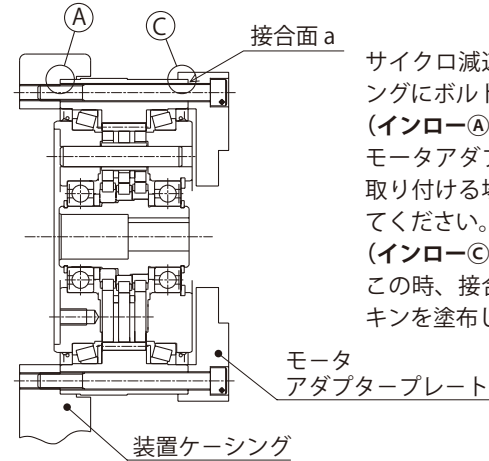
③



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B)
この時、接合面 b に液状パッキンを塗布してください。

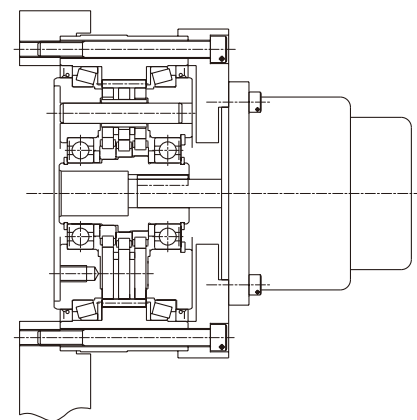
①

組込例 2



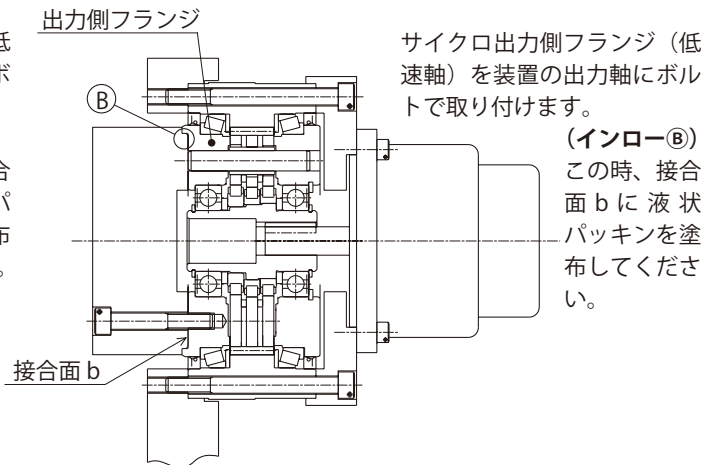
サイクロ減速機を装置ケーシングにボルトで固定します。
(インローA)
モータアダプタープレートを取り付ける場合には共締めしてください。
(インローC)
この時、接合面 a に液状パッキンを塗布してください。

②



モータ軸とサイクロ減速機の入力軸のキー位相をあわせて、モータをサイクロ減速機に取り付け、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。)

③



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B)
この時、接合面 b に液状パッキンを塗布してください。

注1) 減速機取付用ボルトは、必ず規定の締付トルク（表 A-32 参照）にて締付ください。

注2) サイクロ出力側フランジ（低速軸）に装置の出力軸をボルトで取付ける時には、ボルト長さが、外形図（P41～44）の出力側フランジに示すタップ深さより短くなる様に設定ください。

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

10-3-4. 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-34 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-34 グリース封入量 (単位：g)

枠番	A15	A25	A35	A45
グリース量	30	80	160	240

(使用条件) 使用温度範囲 (-10～40℃)