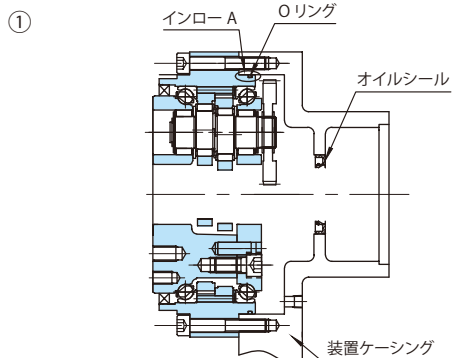


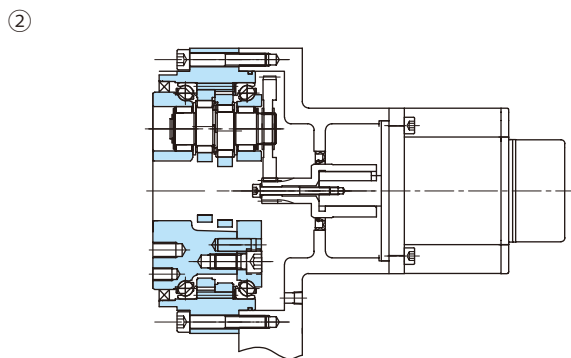
12-2. 組込手順

図 19

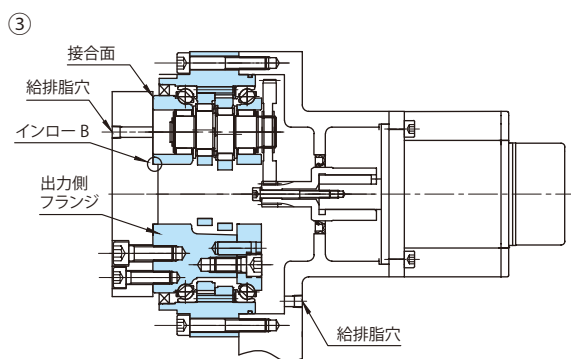
組込例1



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。(インロー A) この時、インロー部に Oリングを適用してください。また、入力軸歯車と装置ケーシング間にシール機構を準備してください。

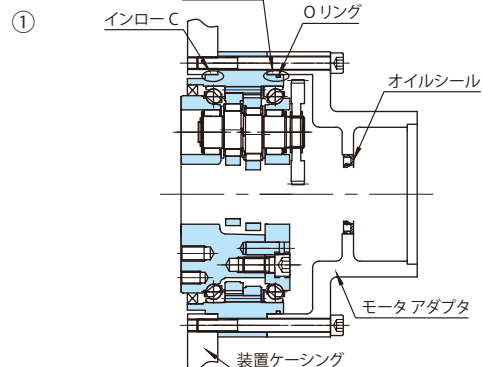


② モータに入力軸歯車をキー、ボルトで固定します。入力軸歯車と偏心軸歯車の位相を合わせてモータをサイクロ減速機部に取り付け、ボルトで固定します。(サーボモータ組付時には、予めモータ軸にフレッチング防止剤を塗布してください。)

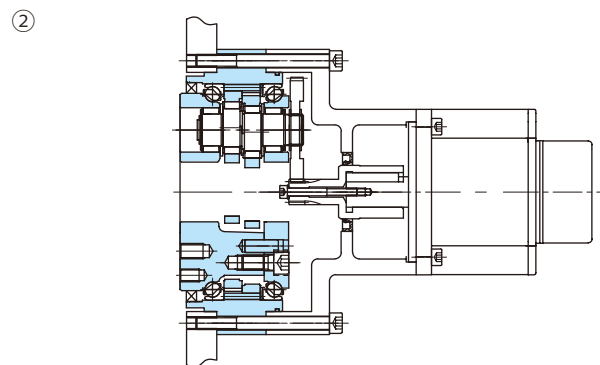


③ 出力側フランジに装置の出力軸をボルトで取り付けます。(インロー B) この時、接合面に液状パッキンを塗布してください。装置ケーシングの給排脂穴よりグリースを規定量注入してから各給排脂穴を閉じます。

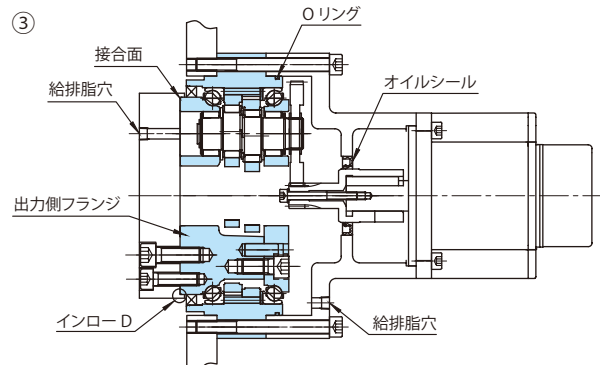
組込例2



① サイクロ減速機及びモータアダプタをボルトで装置ケーシングに共締めして固定します。(インロー A、C) この時、インロー部に Oリングを適用してください。また、入力軸歯車と装置ケーシング間にシール機構を準備してください。



② モータに入力軸歯車をキー、ボルトで固定します。入力軸歯車と偏心軸歯車の位相を合わせてモータをサイクロ減速機部に取り付け、ボルトで固定します。(サーボモータ組付時には、予めモータ軸にフレッチング防止剤を塗布してください。)



③ 出力側フランジに装置の出力軸をボルトで取り付けます。(インロー D) この時、接合面に液状パッキンを塗布してください。モータアダプターの給排脂穴よりグリースを規定量注入してから各給排脂穴を閉じます。

- 注) 1 減速機取付用ボルトは、必ず規定の締付トルクにて締め付けてください。
 2 サイクロ出力側フランジに装置の出力軸をボルトで取り付ける時にはボルトの長さが、外形図の出力側フランジに示すネジ深さより短くなるよう設定してください。
 3 モータに入力軸歯車をボルトで固定する際、入力軸歯車とボルトの間でシールワッシャー等により封止してください。

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