

## 素地調整

表 J67

処理の程度	処理された表面の状態	処理方法	参考規格	
			SSPC	SIS
一種ケレン	全てのミルスケール、錆、腐蝕物質、汚れ、その他異物質を完全に取除いた表面。但し、強固な残存物（ミルスケール、錆、酸化物の僅かなシミや変色）は、その対象としないが、少なくとも、表面積の95%には明瞭な残存物がなく、残りの面積にも上記の様な、わずかな変色、シミ残存物などがあるのが程度である。	Near White Blast Cleaning ○ショットブラスト ○サンドブラストなど	SP-10	Sa-2 1/2
二種ケレン	完全に固着したミルスケールは残し、固着しないミルスケール及び錆、腐蝕物質、油脂、汚れ、その他異物質を完全に取除いた表面。但し、強固な残存物（ミルスケール、錆、酸化物の僅かなシミや変色）は、その対象としないが、もし表面に孔触があれば、錆や塗膜の残存物はその底に残るが、少なくとも表面の2/3には、明瞭な残存物がなく残りの面積にも上記の様なわずかな変色、シミや残存物があるのが程度である。	Commercial Blast Cleaning Power Tool Cleaning ○ディスクサンダー ○ワイヤホイール ○グラインダーなど	SP-6 (SP-3)	Sa-2 (St-3)
三種ケレン	ワイヤーブラシ、スクレーパー等で、浮いたスケールや錆、旧塗膜、油脂、汚れ、その他異物質を除去する。表面は、かすかな金属光沢を持つ程度である。	Hand Tool Cleaning ○ワイヤーブラシ ○スクレーパーなど	SP-2	St-2

## 防錆基準

弊社における組立完成品に関しては、下記基準で防錆処置を施行し出荷しています。

### 標準防錆仕様

#### (1) 外部防錆

工場出荷時、錆止め油を塗布して出荷しています。出荷後6ヶ月に1回は機械加工面に錆が発生していないか防錆状態を確認し、必要な場合は錆止め油の塗布などの再防錆処置を行ってください。

#### (2) 内部防錆

防錆期間	1年
保管条件	湿気、じんあい、激しい温度変化、腐蝕性ガス等のない環境であり一般的な工場屋内又は倉庫内での保管とします。

### 輸出防錆仕様

輸出品や保管期間が1年以上の場合は、特殊防錆仕様が必要となりますのでご照会ください。

ギヤ部

モータ部

共通

銘板

潤滑

スラスト荷重

慣性モーメント

出力軸回転方向

構造図

軸詳細寸法

取付時のご注意

中空軸資料

出力軸安全カバー

プラグインシャフト

枠番変遷

モータ形式

モータ特性表

ブレーキ部

結線

端子箱

モータ据付寸法

インバータ駆動

保護方式冷却方式

規格対応

塗装防錆

計算方法