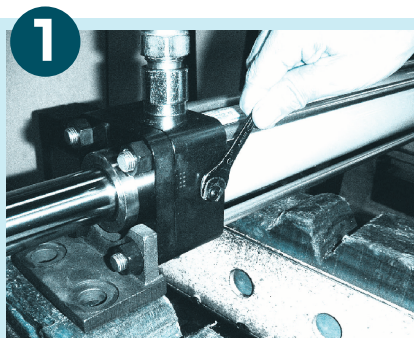
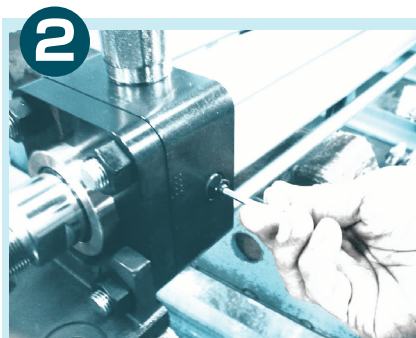


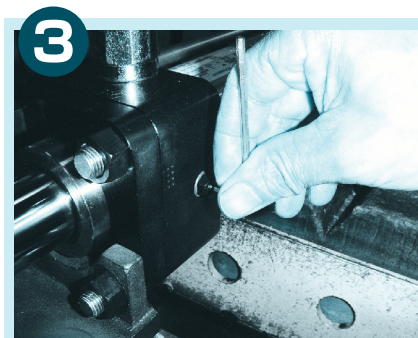
## クッション調整方法



クッションナットを1/4回転反時計回り(左方向)に緩めて下さい。



クッションバルブを時計回りにまわすと、クッション速度が遅くなり反時計回りにまわすと、クッション速度が速くなります。但し、時計回りに回し過ぎると異常なサージ圧力が発生する事があります。  
又、反時計回りに回し過ぎるとクッションが効かなくなります。



クッションバルブの調整が終了したらクッションバルブが動かないように六角棒スパナで固定しておいて、六角ナットを片口スパナで下表トルクで締め付けて下さい。

### ■クッションバルブ締め付トルク

F シリーズ		T シリーズ		K シリーズ	
φ32~φ125	400~500 N・cm	φ40~φ100	400~500 N・cm	φ32~φ80	120~150 N・cm
φ140~φ250	900~1,000 N・cm	φ125~φ180	900~1,000 N・cm	φ100~φ160	1,800~2,000 N・cm
		φ200~φ250	4,200~4,600 N・cm		

## 鳳工場 紹介

鳳工場は日本書紀にも記述されています大鳥大社の近傍に所在し、内径φ32~φ63の標準・準標準・標準特殊シリンダを中心に製作しています。

標準シリンダの納期4日体制を継続し、スピード・スリル・サスペンスもとい、クオリティー(品質)・セフティー(安全)・スピード(納期厳守)をモットーに従業員40数名で頑張っています。

お近くに来られた際はぜひ、お立ち寄り下さい。  
お待ちしております。

鳳工場長 森口隆幸

