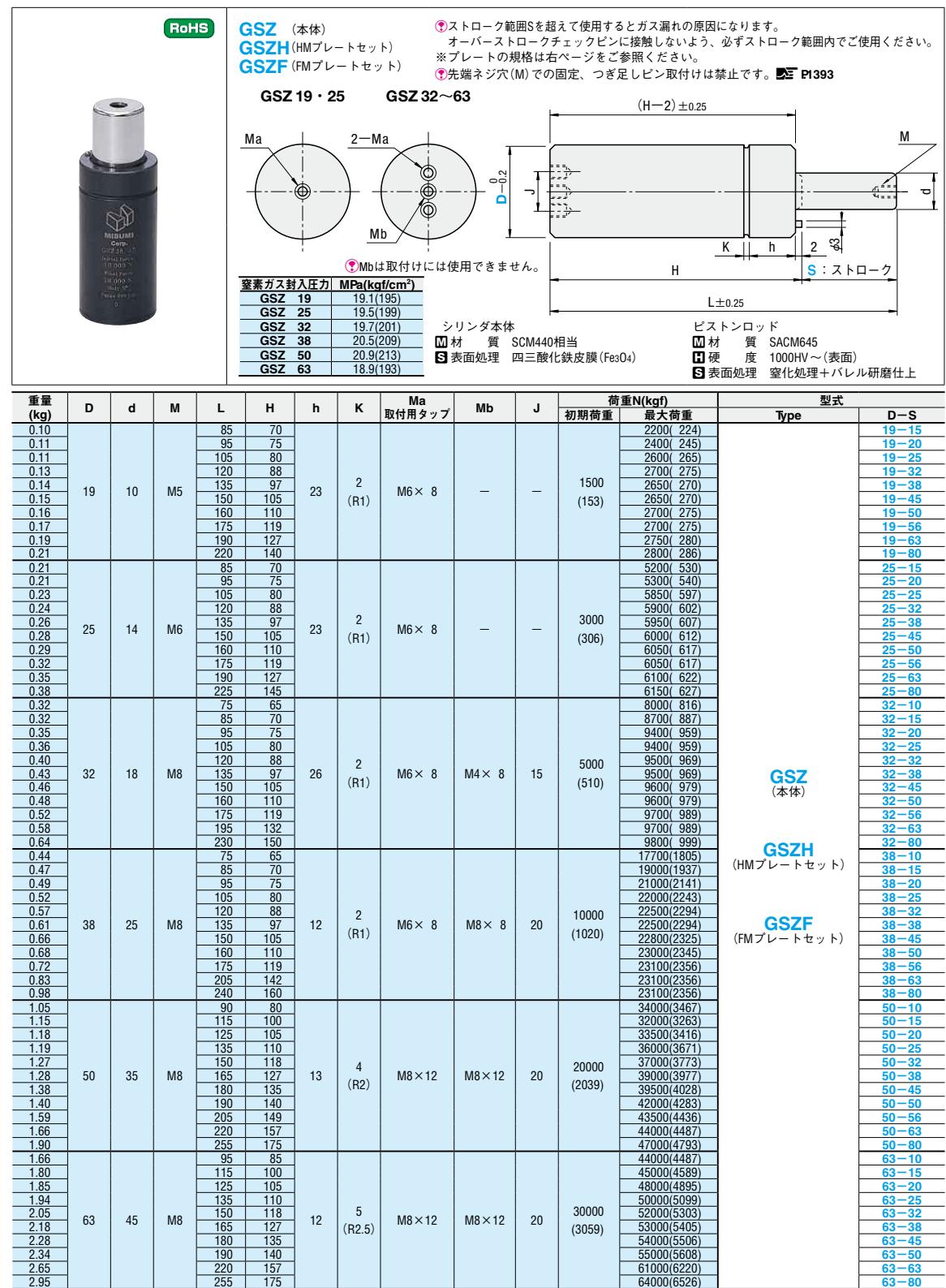


# ガススプリング

#### —高許容偏心・高速対応タイプ—

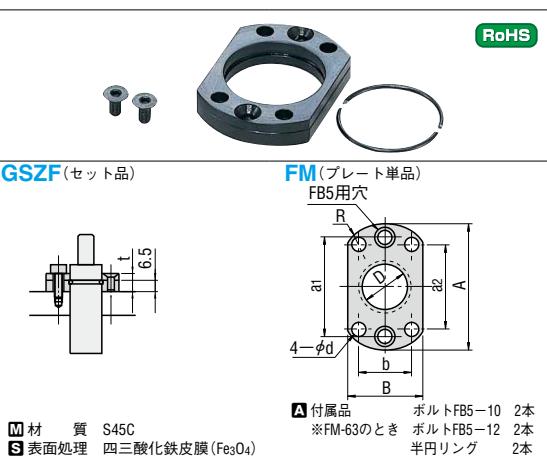
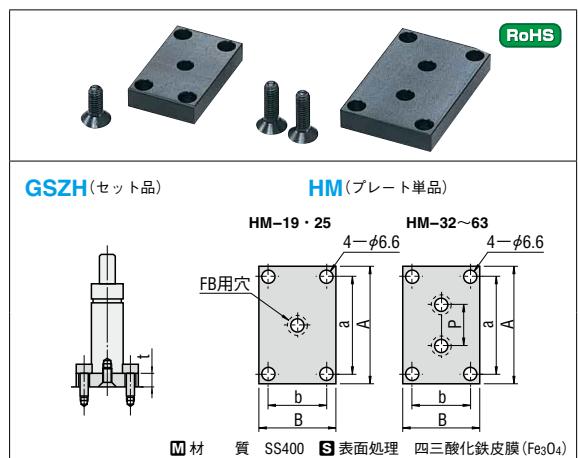


初期荷重及び最大荷重は温度と加工速度により変化します。気温による荷重誤差は±10%です。

●荷重(kgf)=荷重N×0.101972 ●荷重(N)=荷重kgf×9.80665

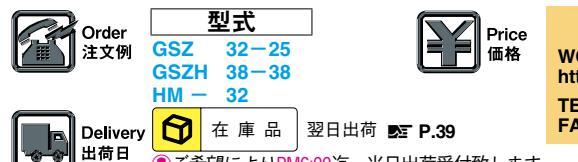
$$\bullet \text{窒素ガス封入圧力} \quad \text{kgf/cm}^2 = \text{MPa} \times 10.1972 \quad \text{MPa} = \text{kgf/cm}^2 \times 0.0980665$$

●GSZ32・38・50・63は必ずMaの取付穴を使用してボルト2本で取付けてください。



A付属ボルト	A	B	a	b	P	t	型式	
FB6-16×1本	38	28	28	18	—	9	HM	19
	44	28	34	18	—			25
FB6-16×2本	51	32	41	22	15			32
	57	38	47	28	—			38
FB8-20×2本	69	50	59	40	20			50
	84	65	70	50	—			63

A	B	a1	a2	b	d	D	t	R	型式	
44	28	33	28	18	6.6	19	11	22.0	FM	19
50	30	38	34	18		25		25.0		25
57	39	46	40	22		32		28.5		32
63	46	53	45	26		38		31.5		38
75	58	64	54	34		50		37.5		50
98	76	86	74	40		9.0		63		63
						13		49.0		



お見積り、ご注文方法  
WOS(Web Order System):  
<http://ec.misumi.jp> P.46  
TEL: 0120(343)066  
FAX: 0570(024)255 P.160

第二

	ストローク (mm)	10	15	20	25	32	38	45	50	56	63	80
GSZ	限界 ショット数 (shot)	500	330	250	200	156	130	110	100	90	80	60

尚、限界ショット数は使用環境の影響を受ける場合がありますので参考値になります。

■ガススプリング温度範囲  
使用環境温度は0~40°Cですが、ガススプリング表面が70°Cを超えないようにしてください。

