

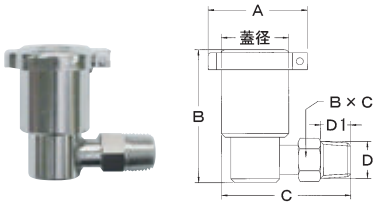


## 注油器シリーズ

単位 mm

### エルボ型カップ

使用方法 蓋を上げて油を入れます。本体底部にフェルトを使用しておりますので、少しずつフェルトを通じて油が流れます。流れる油の調整は出来ません。

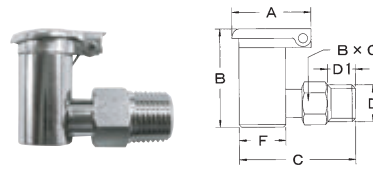


- 材質 黄銅棒C3604  
黄銅条C2680R  
硬鋼線SW-C  
普通鉄線SWM-B
- 表面処理 ニッケルメッキ

規格	蓋径×ネジD	箱入 個数	寸法				
			A	B	C	D1	B×C
LBC20-1	20×R1/8	20	26	34	34.5	8	10
LBC25-1	25×R1/8	20	32	39	37.5	8	10
LBC25-2	25×R1/4	20	32	39	44	11	14

### L型カップ

使用方法 蓋を上げて油を入れるだけです。油は機械に直接入れた分だけ入ります。

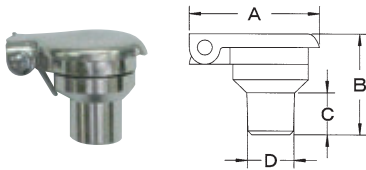


- 材質 黄銅棒C3604  
黄銅条C2680R  
硬鋼線SW-C  
普通鉄線SWM-B
- 表面処理 ニッケルメッキ

規格	ネジD	箱入 個数	寸法					
			A	B	C	D1	F	B×C
LC6M75	M6×0.75	100	17	20.5	23.5	5.5	10	7
LC6M10	M6×1.0	100	17	20.5	23.5	5.5	10	7
LC8M12	M8×1.25	100	17	20.5	25	6	10	8
LC2.5-32	5/16×32山	100	17	20.5	25	6	10	8
LC1R	R1/8	100	17	20.5	28	8	10	10

### 打込カップ

使用方法 蓋を上げて油を入れるだけです。油は機械に直接入れた分だけ入ります。

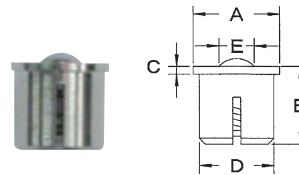


- 材質 黄銅棒C3604  
黄銅版C2680R  
硬鋼線SW-C  
普通鉄線SWM-B
- 表面処理 ニッケルメッキ

規格	D	箱入 個数	寸法				
			D	A	B	C	下穴径
UC1.5	3/16	100	4.8	14.5	11.5	5	4.7
UC2	1/4	50	6.4	17	13	5.5	6.3
UC2.5	5/16	50	8	17	13	6	7.9
UC3	3/8	50	9.6	17	15	8	9.5

### 玉入カップ

使用方法 油差し等で玉入カップのボールを少し押して本体とボールの間隙から注油します。グリースは使用出来ません。

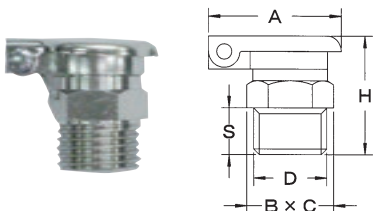


- 材質 黄銅棒C3604  
鋼球SWCH10R  
硬鋼線SW-C
- 表面処理 ニッケルメッキ

規格	D	箱入 個数	寸法					
			D	A	B	C	E	下穴径
TAC1.5	3/16	100	4.8	6	5	0.5	2	4.7
TAC2	1/4	100	6.4	7	6	0.7	2.5	6.3
TAC2.5	5/16	100	8	9	8	0.7	4	7.9
TAC3	3/8	50	9.6	11	10	1	5	9.5
TAC4	1/2	50	12.8	14	12	1.5	5	12.7

### スプリングカップ

使用方法 蓋を上げて油を入れるだけです。油は機械に直接入れた分だけ入ります。

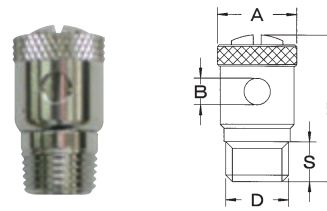


- 材質 黄銅棒C3604  
黄銅条C2680R  
硬鋼線SW-C  
普通鉄線SWM-B
- 表面処理 ニッケルメッキ

規格	ネジD	箱入 個数	寸法			
			A	S	H	B×C
SC6M75	M6×0.75	100	14.5	5	13.5	8
SC6M10	M6×1.0	100	14.5	5	13.5	8
SC8M12	M8×1.25	100	17	6	15	10
SC2.5-32	5/16×32山	100	17	6	15	10
SC1	G1/8	100	17	6	15	10
SC2	G1/4	100	21	8	19	14

### テールスカップ

使用方法 ローレット部品が360°回転するので、ローレット部品と本体部に空いている穴の位置を合わせて油差し等で注油します。



- 材質 黄銅棒C3604
- 表面処理 ニッケルメッキ

規格	ネジD	箱入 個数	寸法			
			H	A	B	S
TEC1	G1/8	100	22	12	4	6
TEC2	G1/4	50	28	6	5	8.5