

■ 特長

- 將運轉中機械的震動吸收；降低近鄰機械的精度影響，並降低噪音改善工作環境，使機械設備壽命延長

■ 技術資料

- 工作溫度 = -40°C~80°C
- 橫方向的最大荷重是垂直荷重的30%

■ 注意事項

- 避免將產品置放在陽光、濕氣、酸性、化學藥品的環境
- 將荷重均等的配置之
- 橡膠表面有白色粉末析出是正常的現象,品質上沒問題，請安心使用
- 防震腳座的橡膠因使用的環境和條件，其劣化速度亦不同，以下項目請定期確認之：
 - 1.外觀(龜裂和剝離)的確認
 - 2.橡膠彈性的確認

防震腳墊的選用

■ 選用順序

FVA、FVB、FVC、FVD、FVE時

[步驟1] 從FVA~FVE選用圖表找出機械頻率(Hz=rpm/60)和震動吸收率的交點

[步驟2] 藉由變形量設定，計算出每個腳墊的分擔荷重(N/mm)

[步驟3] 利用目錄比較定數，選擇和計算值最接近的腳墊

FVF、FVG時

[步驟1] 從FVA~FVE選用圖表找出機械頻率(Hz=rpm/60)和震動吸收率的交點

※FVF、FVG的荷重變形量不是直線形的比例關係，所以變形量是參考值

[步驟2] 參照FVA、FVG選用圖表，各品號施以荷重時的變形量確認之

[步驟3] 步驟1.2確認後的值比較後，用FVF、FVG選用圖表，選擇變形量近似值尋找腳座並選定之

■ Ps. 備註

- FVF、FVG形狀不是圓筒形，荷重和變形量不是直線形的比例關係，請用FVA~FVE參考選用變形量確認，再由FVF、FVG選用圖表的變形量近似值，尋找腳座並選定之

■ 範例

FVA~FVE時

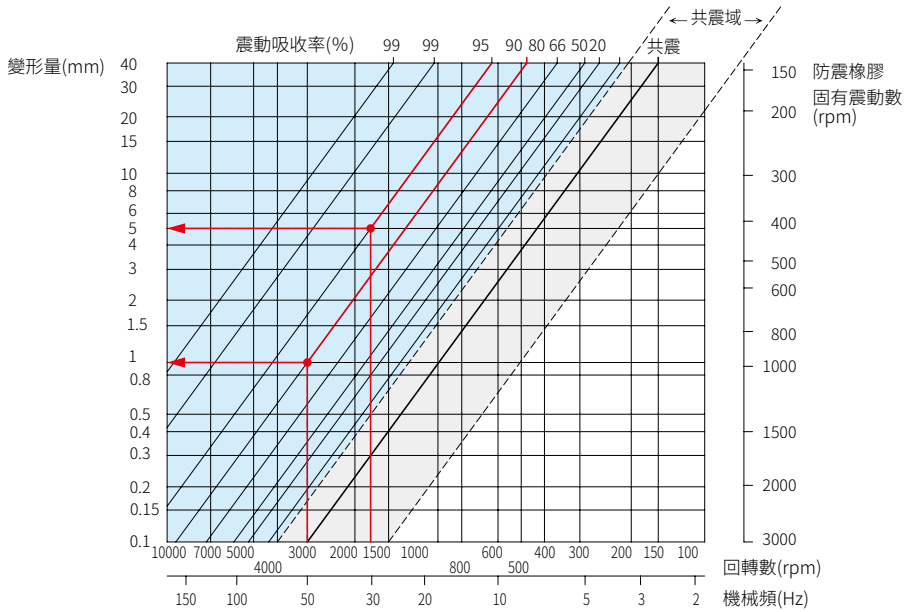
使用條件	機械頻率 = 50Hz (3000rpm)	[步驟1] 在FVA~FVE圖表中機器頻率50Hz和震動吸收率90%的交點指出變形量(參考值)為1.0mm
	腳墊荷重/個 = 120 N	[步驟2] 藉由每件腳墊荷重和變形量而獲得彈簧定數 120/1.0=120N/mm
	震動吸收率 = 90%	[步驟3] 利用圖表查詢彈簧定數，計算出彈簧定數最接近值120N/mm腳墊，在此條件下判斷出的型號FVA，最適當的腳墊品號是FVA-411241
	腳墊形狀 = FVA	

FVF・FVG時

使用條件	機械頻率 = 30Hz (1800rpm)	[步驟1] 在FVF・FVG圖表中機器頻率30Hz和震動吸收率95%的交點指出變形量(參考值)為5.0mm
	腳墊荷重/個 = 260 N	[步驟2] 從FVF・FVG圖表中，荷重等於260N時的變形量再確之
	震動吸收率 = 95%	[步驟3] 壓縮量最接近5.0mm是FVF-418801和FVG-419001，選用適合的外型使用FVF-418801
	腳墊形狀 = FVF	

防震腳座使用方法

■ FVA~FVE選用圖表



■ FVF・FVG選擇圖表

