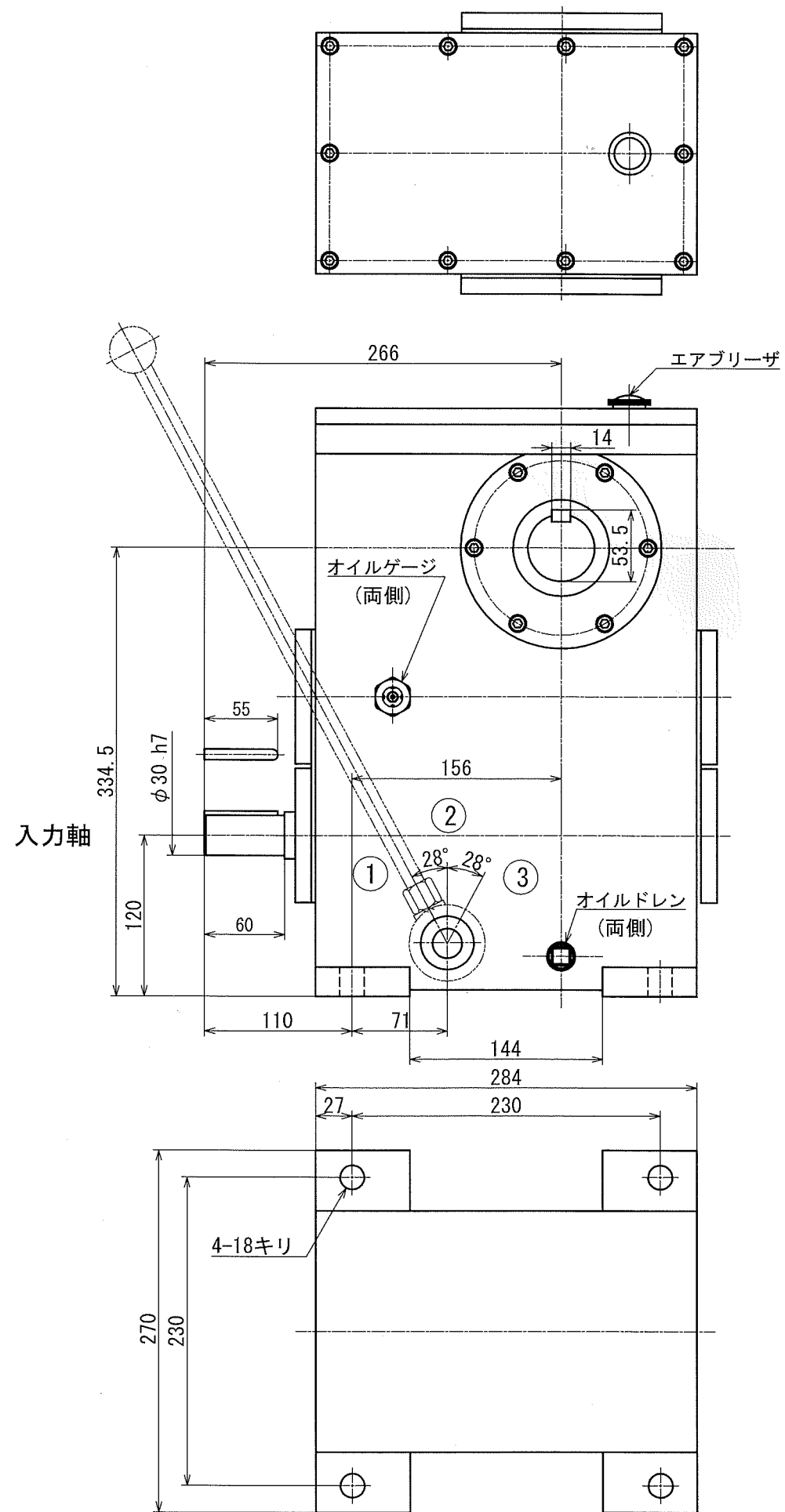
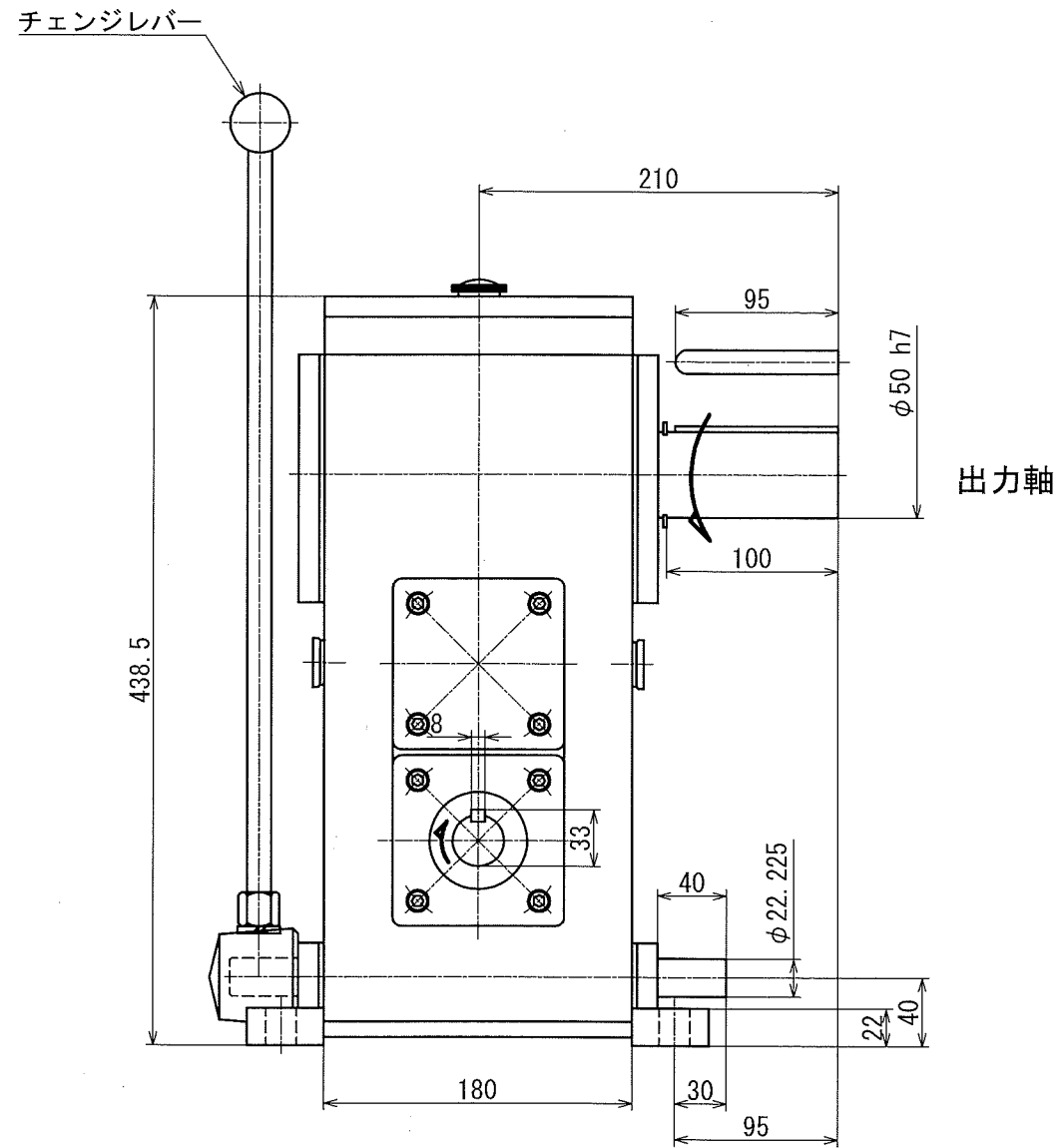


普通寸法差 (削り加工)			
呼び寸法/区分	種類	公差	公差
10以上	削り	0.05	0.1
10以下	削り	0.07	0.2
10以上	削り	0.1	0.3
10以下	削り	0.2	0.5
10以上	削り	0.3	0.8
10以下	削り	0.5	1.2
10以上	削り	0.8	2.0
10以下	削り	1.2	3.0

指示無キ部分ハ公差取リコト
G

▽ (~ ▽ ▽ ▽)

	①	②	③
変速比	0.0204	0.0408	0.0778



型式名称		MC-G1 外形図 (出力軸右)	
尺度	1:3	角法	◎ □
図番		日付	2018.1.11
社長	課長	検図	設計
株式会社 益製作所			