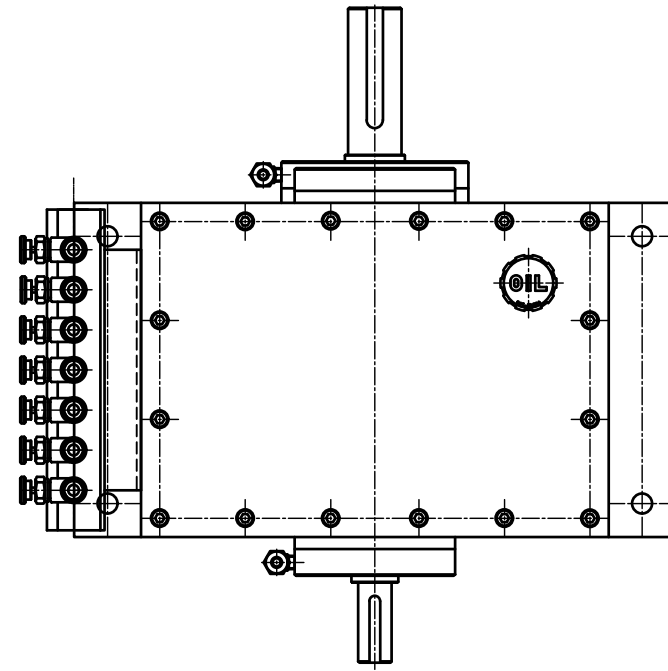


普通寸法差 (削り加工)			
呼び寸法/区分	精度	公差	公差
1以上	4位	0.05	0.1 0.3
特寸	4位	0.07	0.2 0.5
特寸	4位	0.1	0.3 0.7
特寸	5位	0.2	0.5 1.2
特寸	5位	0.3	0.8 2.0

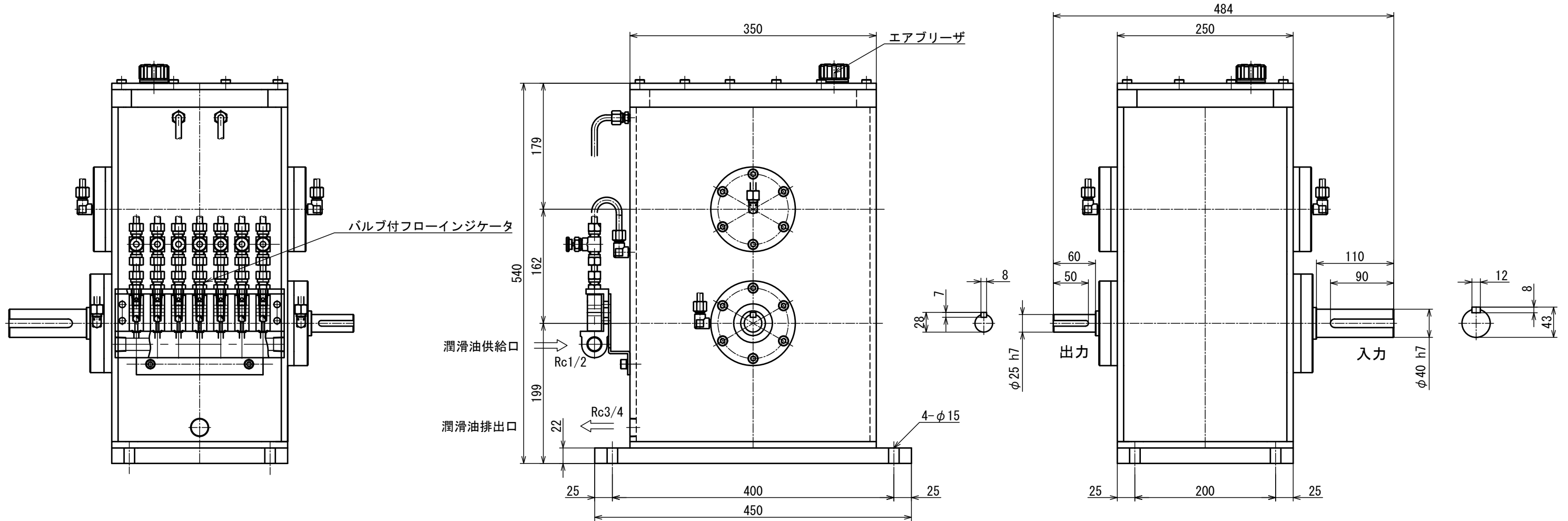
指示無キ部分ハ表面取リノコト

6

▽ (▽▽▽▽)



主要諸元  
 153 rpm時最大トルク 370 Nm  
   : 6 KW相当  
 最大入力回転数: 153 rpm  
 出力回転数: 1524 rpm  
 増速比: 9.96/1  
 潤滑は強制潤滑方式



図番	MS-10-20-0D	図面名称	概略外形図		
	形式名称	MS-10-20 型増速機	尺度	1:4	角法
	株式会社 益 製作所	日付	2022年1月31日	承認	
				検図	
				製図	