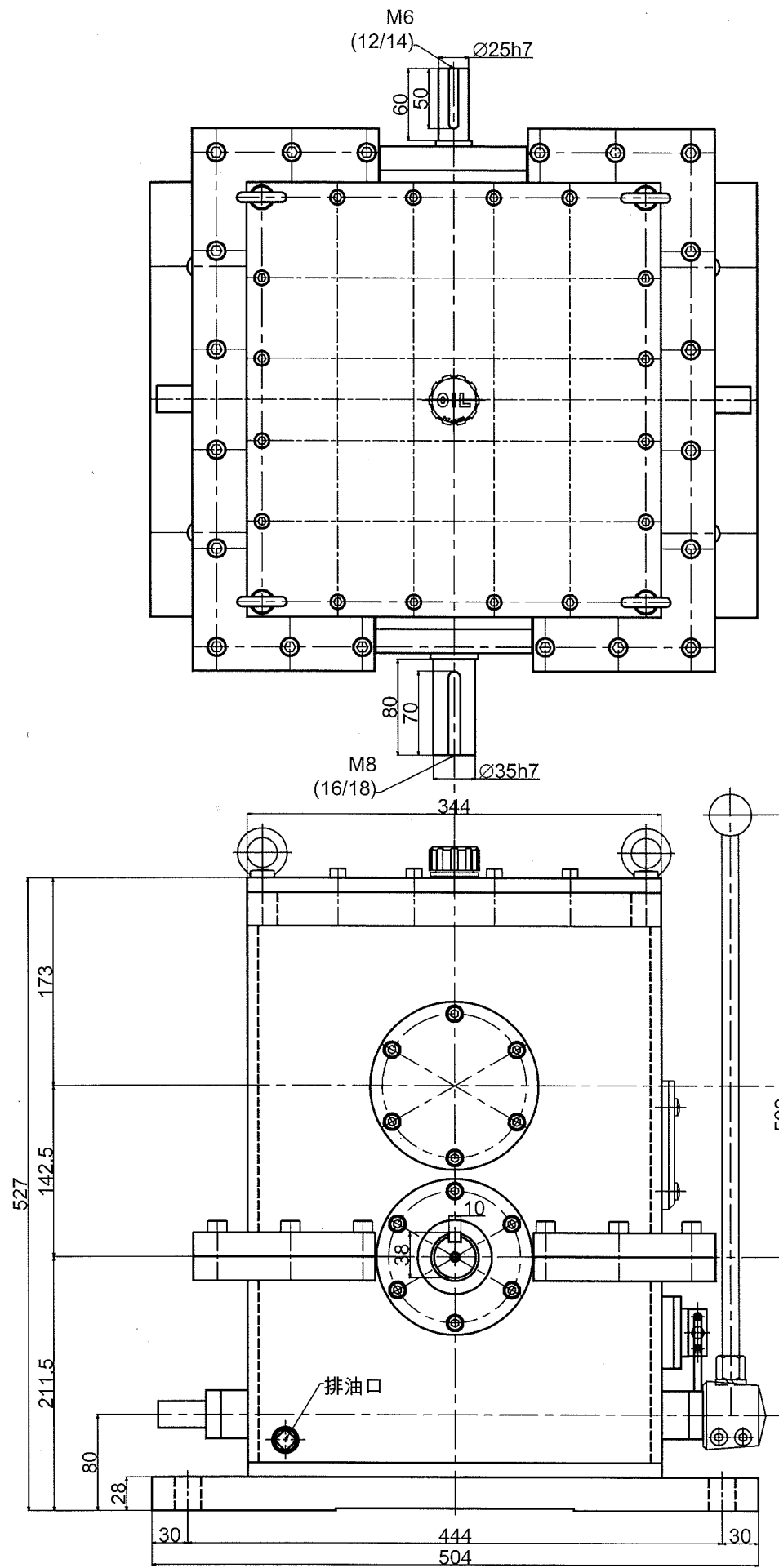
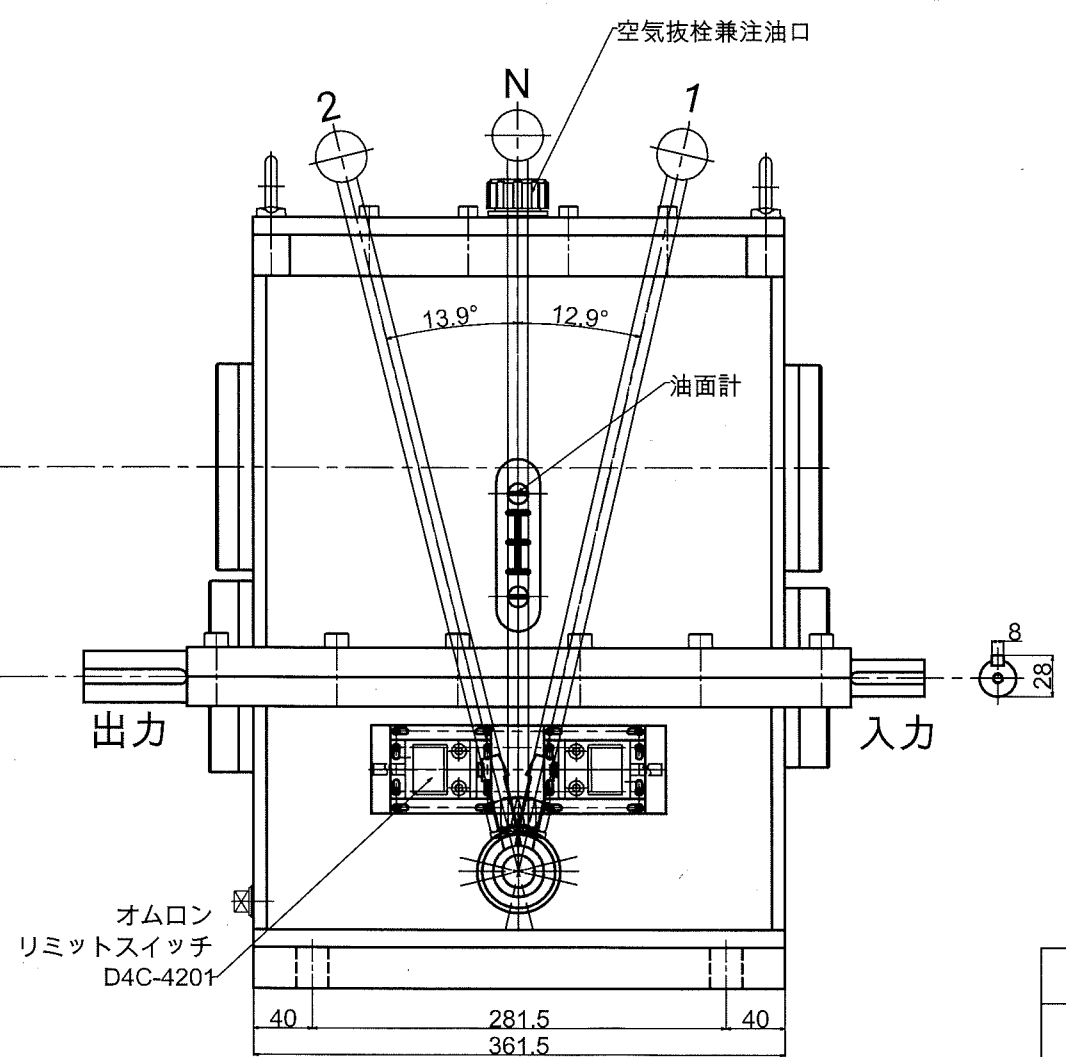


普通寸公差 (削り加工)				
呼び寸法/区分	寸法差			
	超級	中級	粗級	
1級上	4級下	0.05	0.1	0.3
4級公差	6級下	0.07	0.2	0.5
16級公差	6級下	0.1	0.3	0.7
63級公差	25級下	0.2	0.5	1.2
250級公差	100級下	0.3	0.8	2.0



レバー位置	1	2
変速比	1.000	0.1991



入力回転数 MAX134rpm
 入力トルク MAX14.2kgf·m

形式名称		MS-2-2TS型変速機 外形図		
尺度	1:5	角法	三角法	
図番		日付	2017.3.6	
社長	課長	検図	設計	製図 竹中
株式会社 益製作所				