

普通寸法差 (削り加工)			
呼び寸法/区分	公差	公差	公差
1以上	0.05	0.1	0.3
4以上	0.07	0.2	0.5
10以上	0.1	0.3	0.7
20以上	0.2	0.5	1.2
30以上	0.3	0.8	2.0

指示無き部分ハ表面取リノット
▽ (~ ▽ ▽ ▽)

増速機仕様

伝達能力 : 37 KW

入力軸回転数 : 1,765 RPM

出力軸回転数 : 8,500 RPM

許容トルク : 200 N・M

増速比 : 4.815

入力ギヤ27枚、出力ギヤ130枚

モジュール2 平歯車 研磨仕上げ

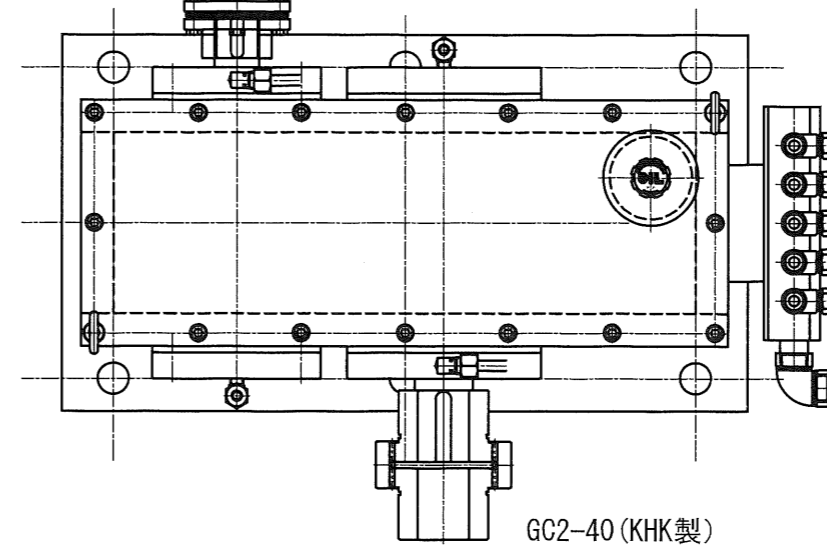
SCM415 浸炭焼入れ HRC60

潤滑方式 : 強制潤滑

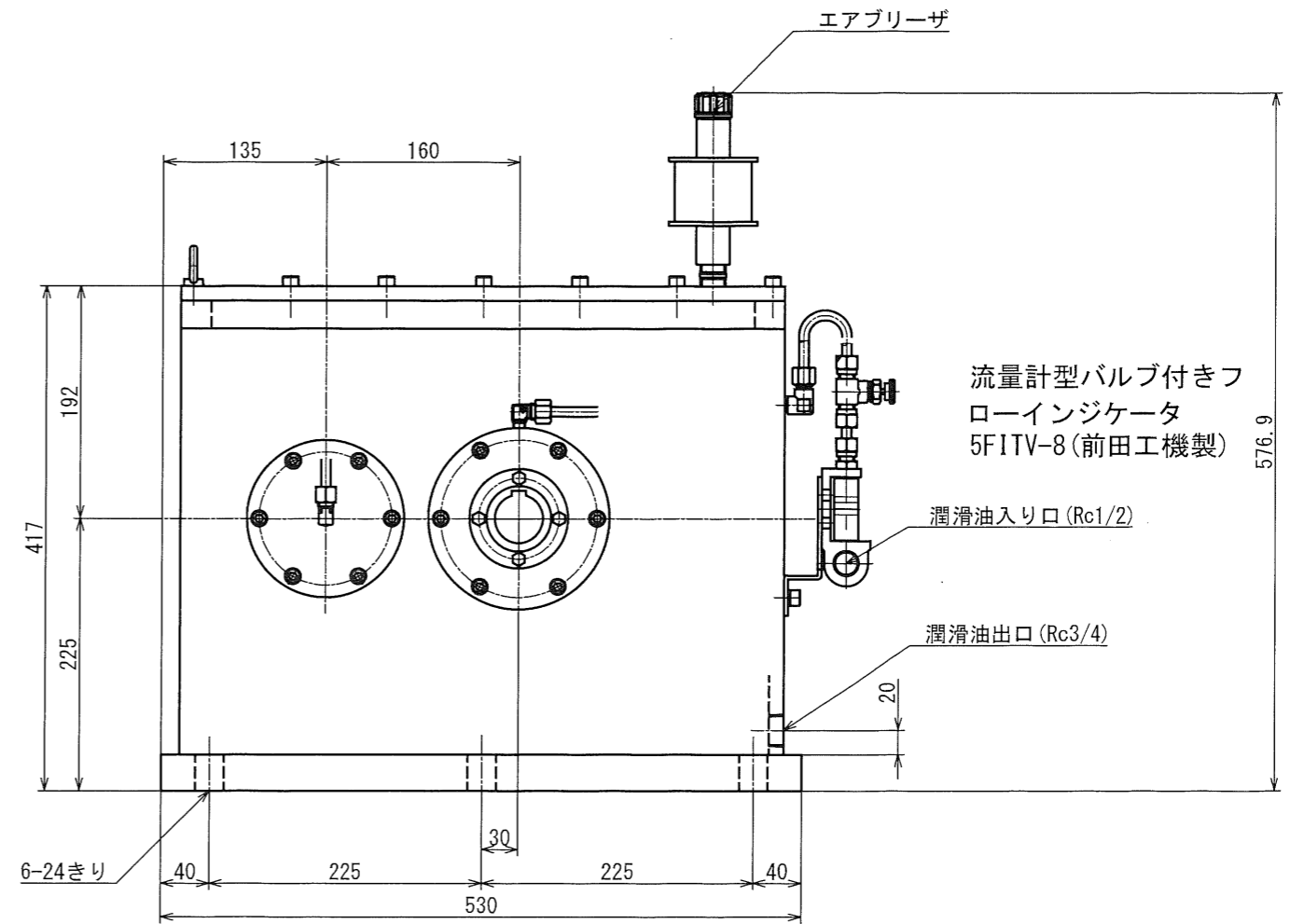
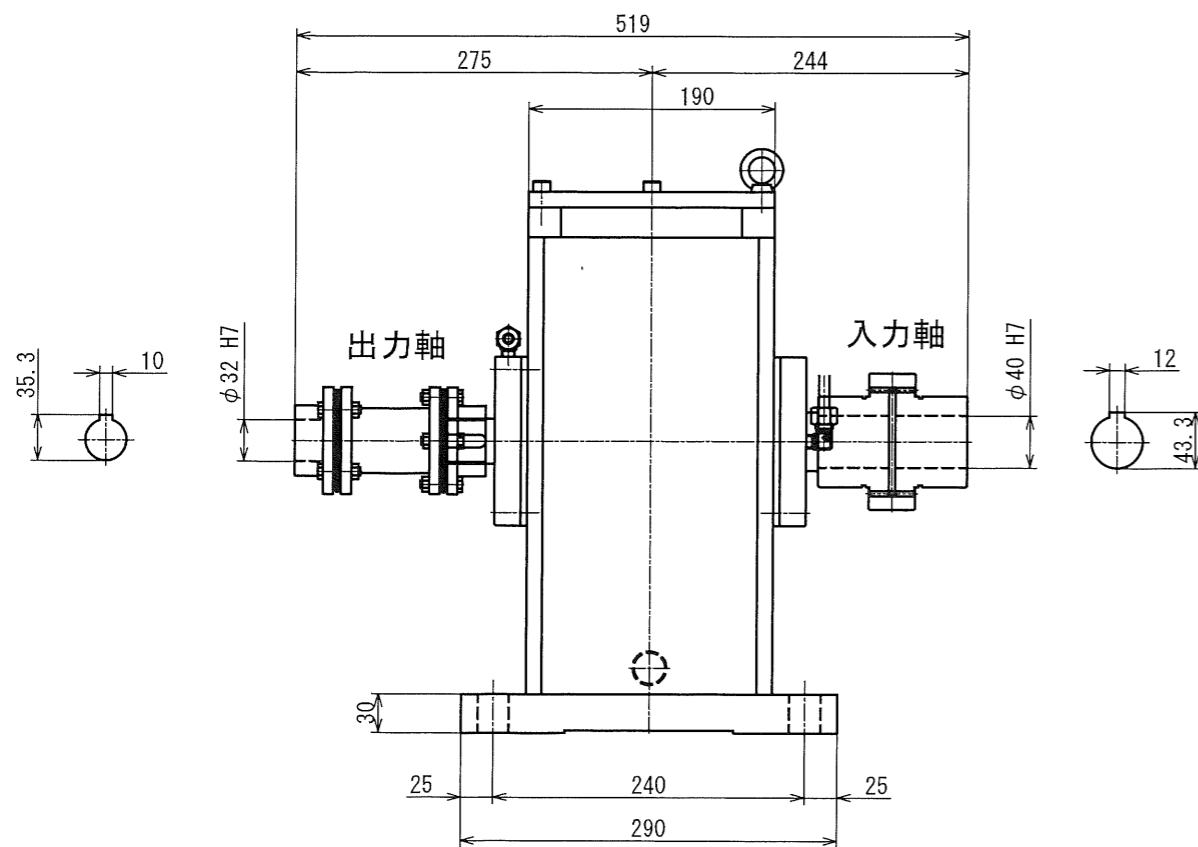
潤滑油入力圧力 : 0.8 MPa 以内

入力軸換算GD2 : 約0.5 kgf m²

出力軸 SFS-08G (ミキプーリ製)



入力軸 GC2-40 (KHK製)



図番	MS-37-4.8TBK-0D	図面名称	概略寸法図			
形式名称	MS-37-4.8TBK 型増速機	尺度	1:4	角法	◎	
株式会社 益製作所	日付	2021年9月28日	承認	検図	製図	