

普通寸法差 (削り加工)				
呼び寸法/区分	種類	公差	標準	
F12以上	H12Y	0.05	0.1	0.3
F12以下	H12Y	0.07	0.2	0.5
H12以上	E12Y	0.1	0.3	0.7
H12以下	E12Y	0.2	0.5	1.2
250以上	F12M1Y	0.3	0.8	2.0

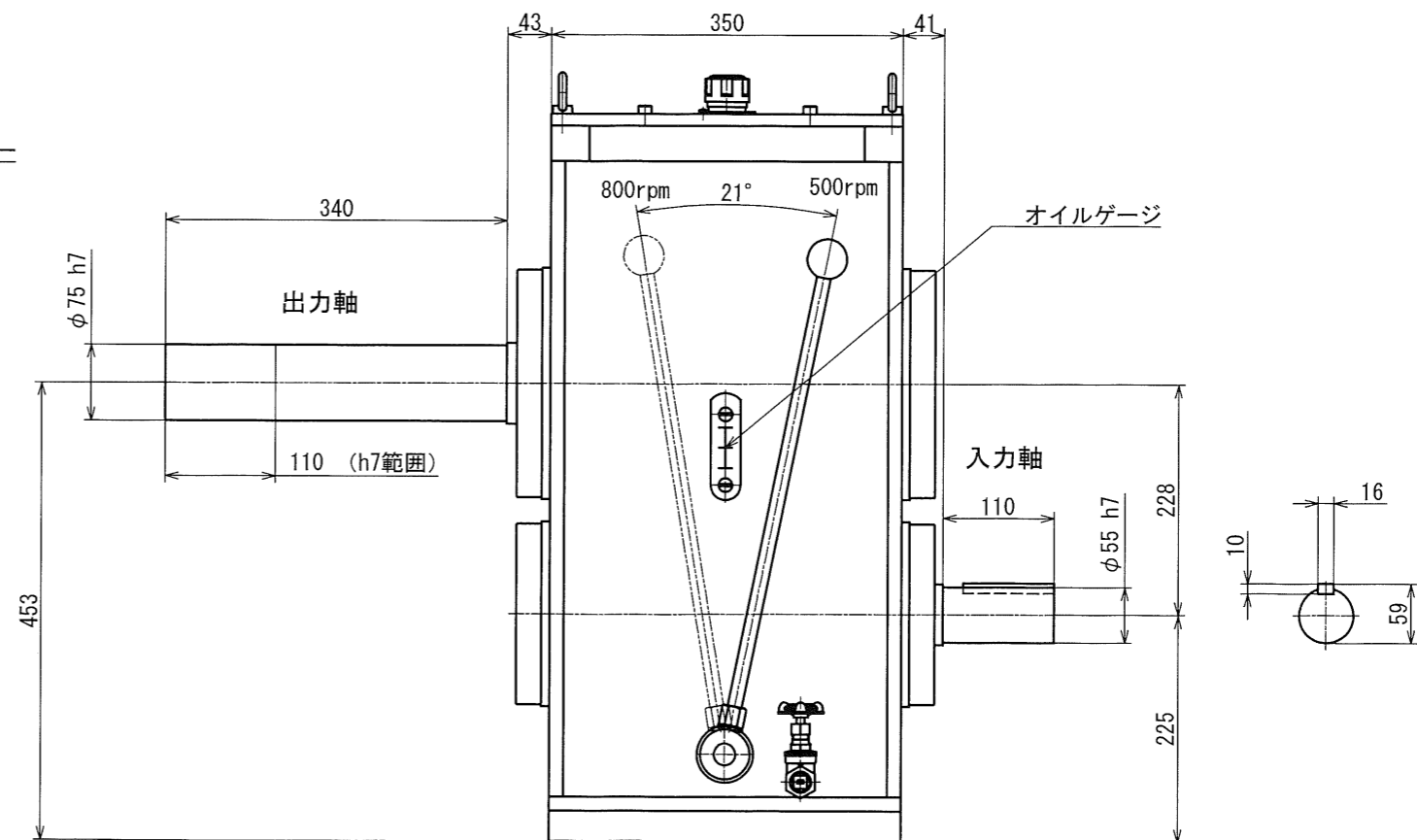
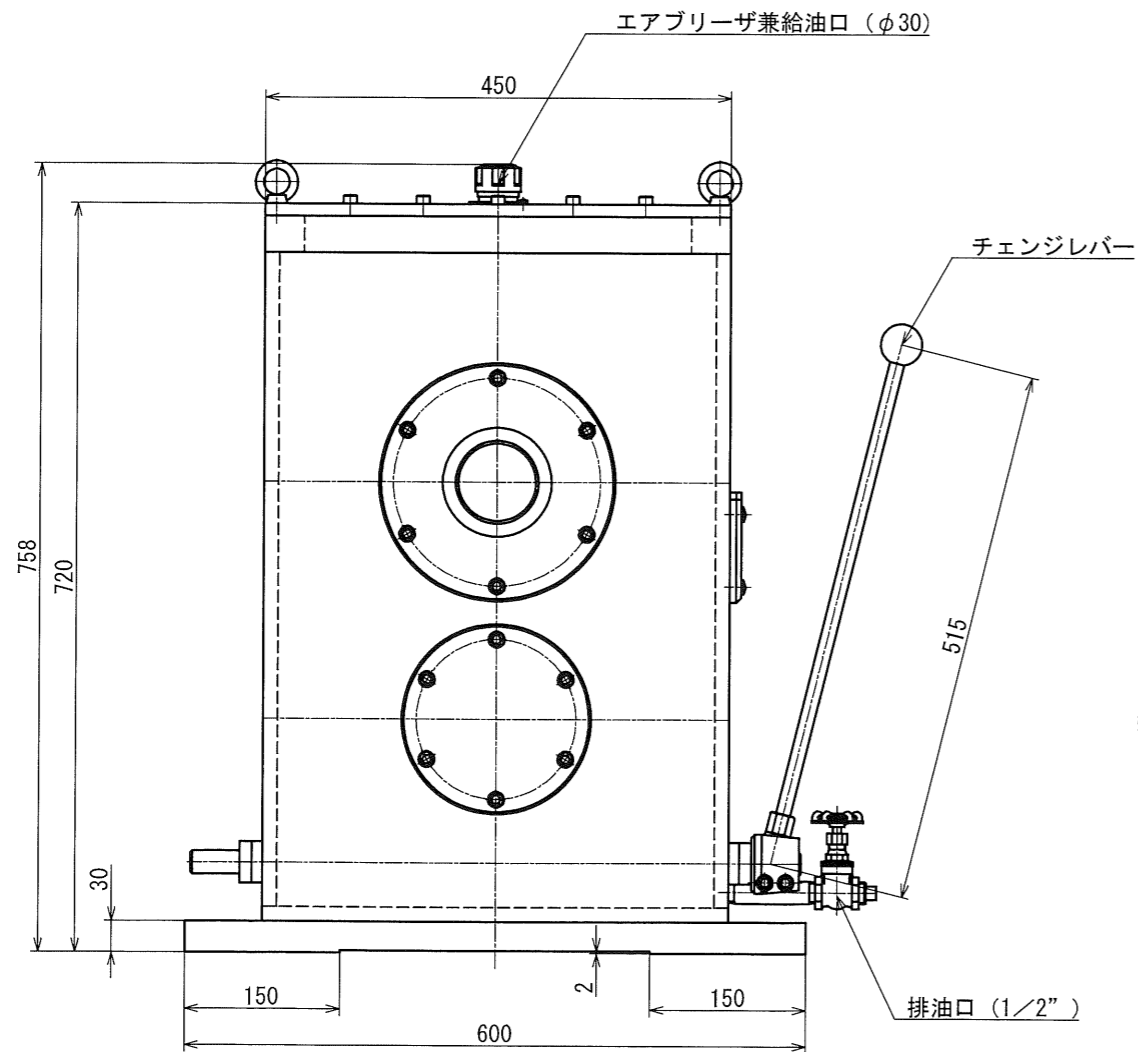
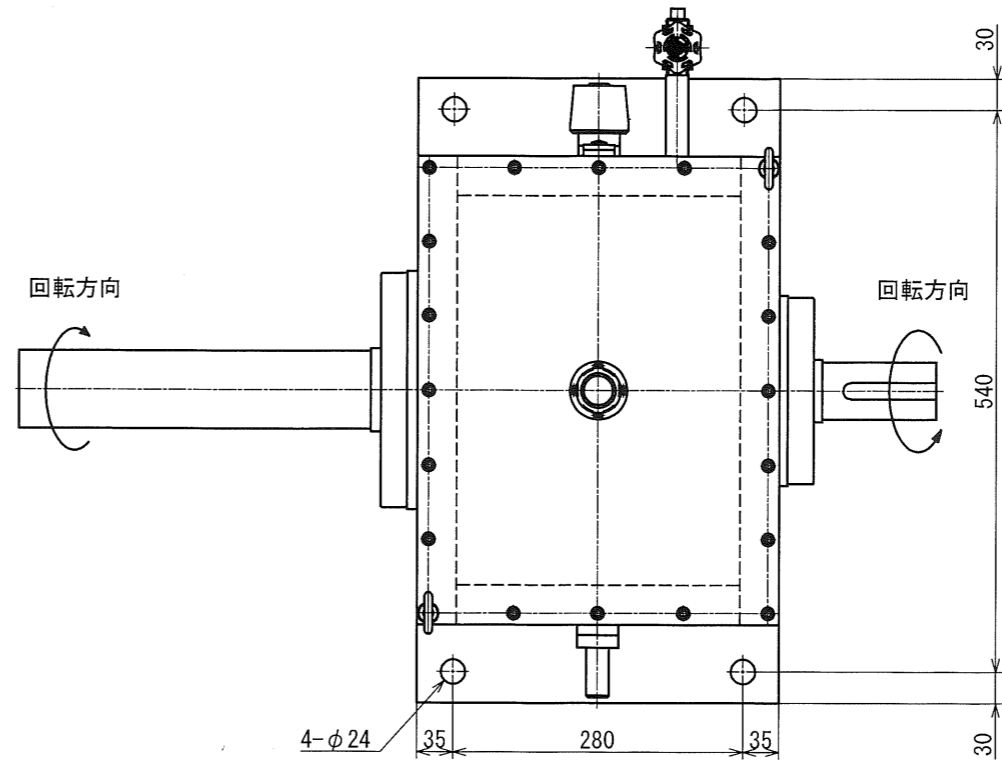
指示無キ部分ハ表面取リノコト
G
▽(〜▽▽▽)

概略仕様

入力：90KW 1, 465RPM
最大許容入力トルク：587N・m

出力回転数：2段切替
1段目 約500RPM
2段目 約800RPM

重量：約380Kg
オイル：#68 約45L



図番	MS-90-2-A0D	図面名称	概略外形図			
形式名称	MS-90-2型変速機	尺度	1:5	角法	⊕	
株式会社 益製作所	日付	2023年3月8日	承認	検図	製図	