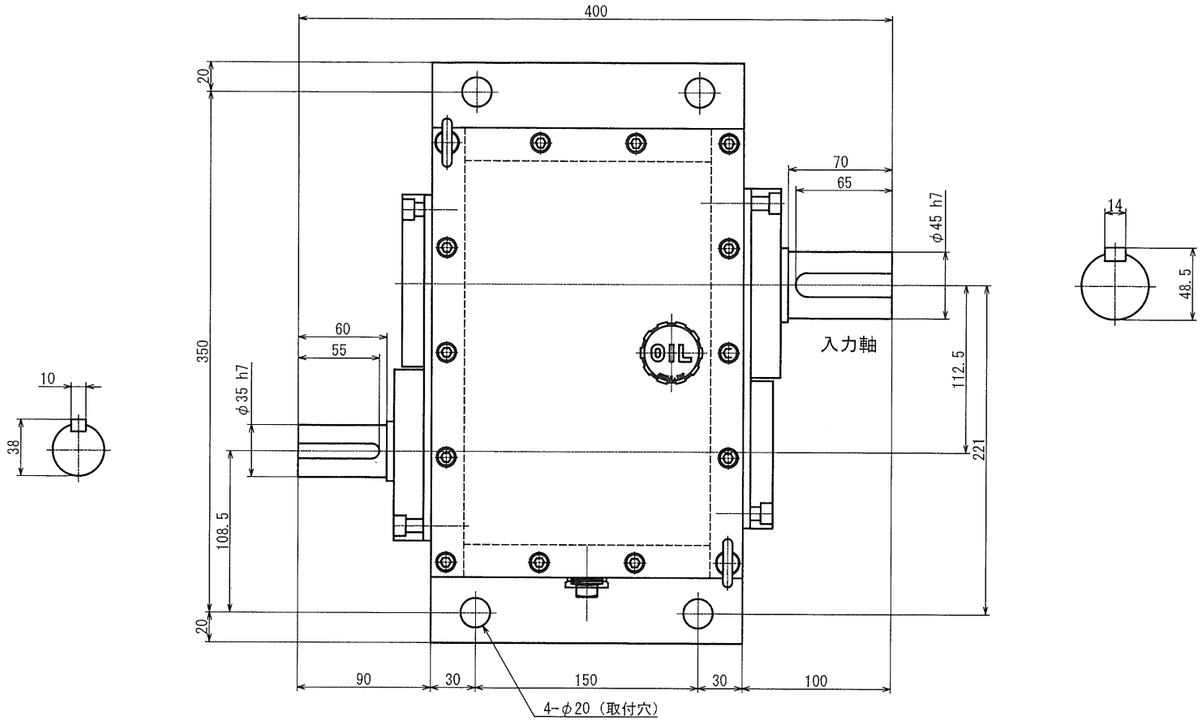
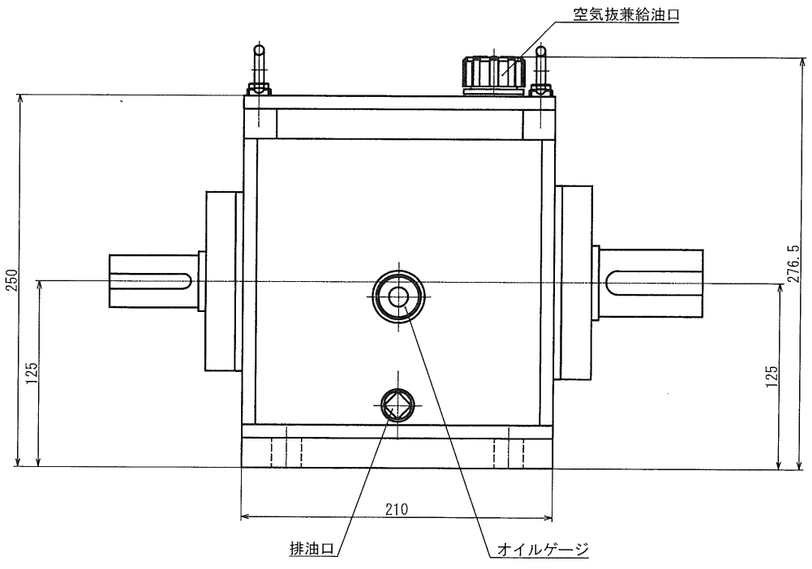
普通寸法差（削り加工）			
呼び寸法／区分	寸法	穴	軸
10以上 6以下	0.05	0.1	0.3
6以上 30以下	0.20	0.2	0.5
30以上 120以下	0.1	0.3	0.7
120以上 400以下	0.2	0.5	1.2
400以上 1000以下	0.3	0.8	2.0

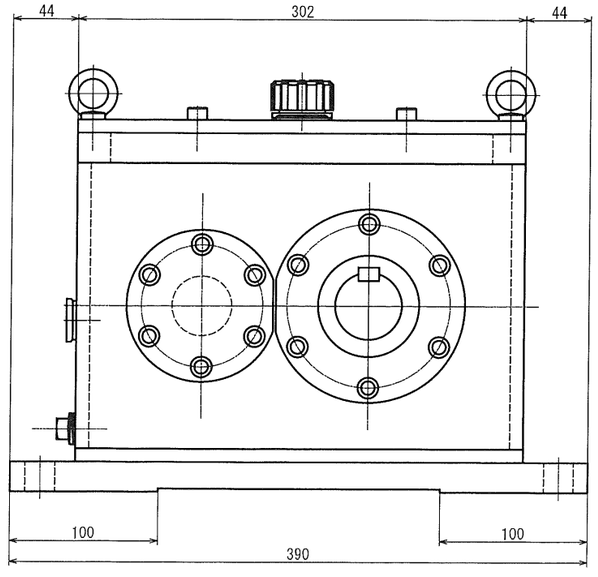
指示無き部分へ表面取り／コト
G



動力　235kw
入力回転　8000rpm
入力トルク　約280N・m
出力回転数　16000rpm

平歯車要目表		
歯型	並歯	並歯
モジュール	3.0	3.0
圧力角	20°	20°
歯数	50枚	25枚
基準ピッチ円直径	150.00mm	75.00mm
仕上方法	歯研	歯研
精度	3級	3級





型式名称		MS-K235-2/1 型増速機 外形図					
尺度	1：2	角法					
図番			日付	2019.8.6			
社長		課長		検図	竹中	設計	竹中	製図
株式会社 益製作所							