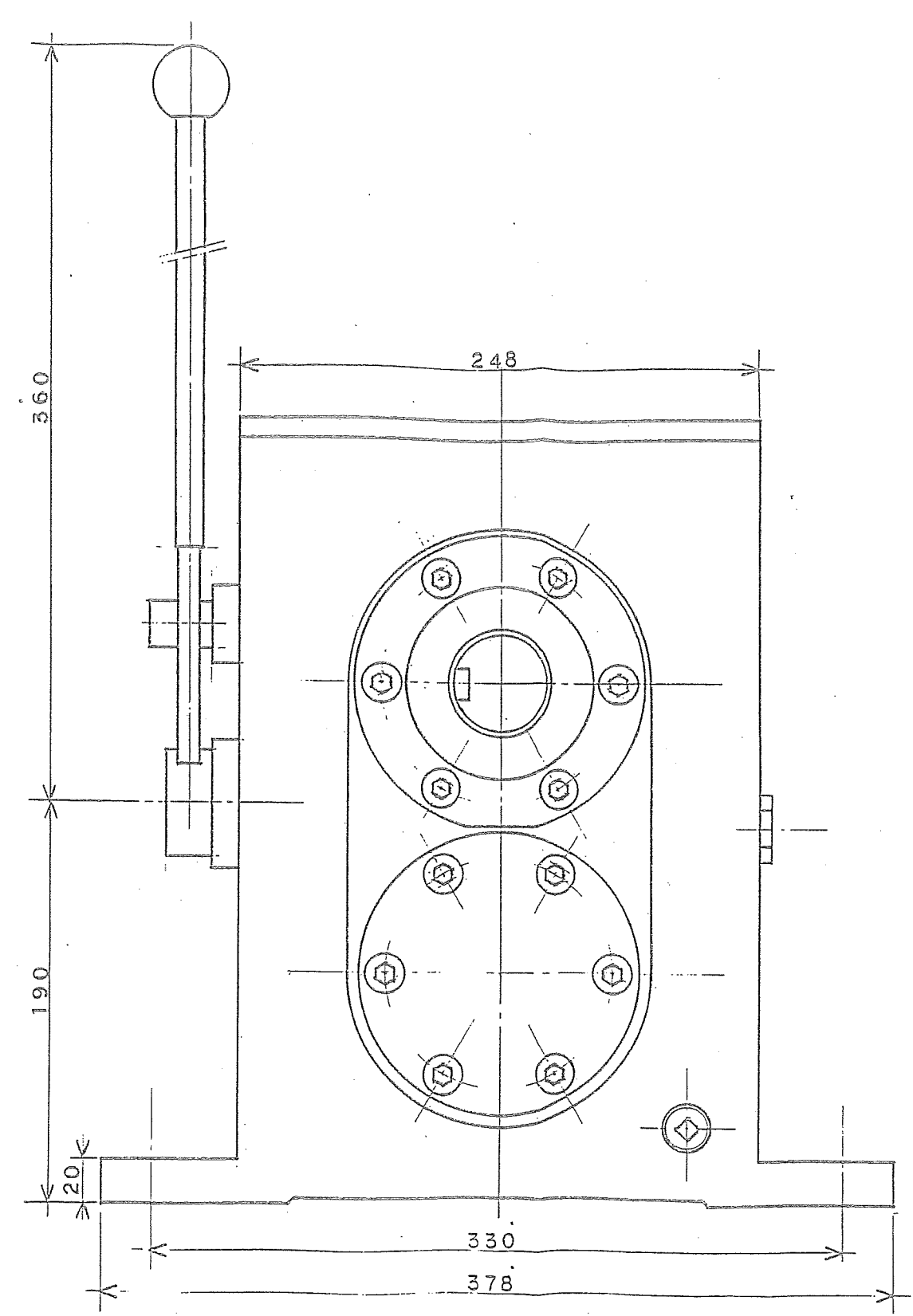
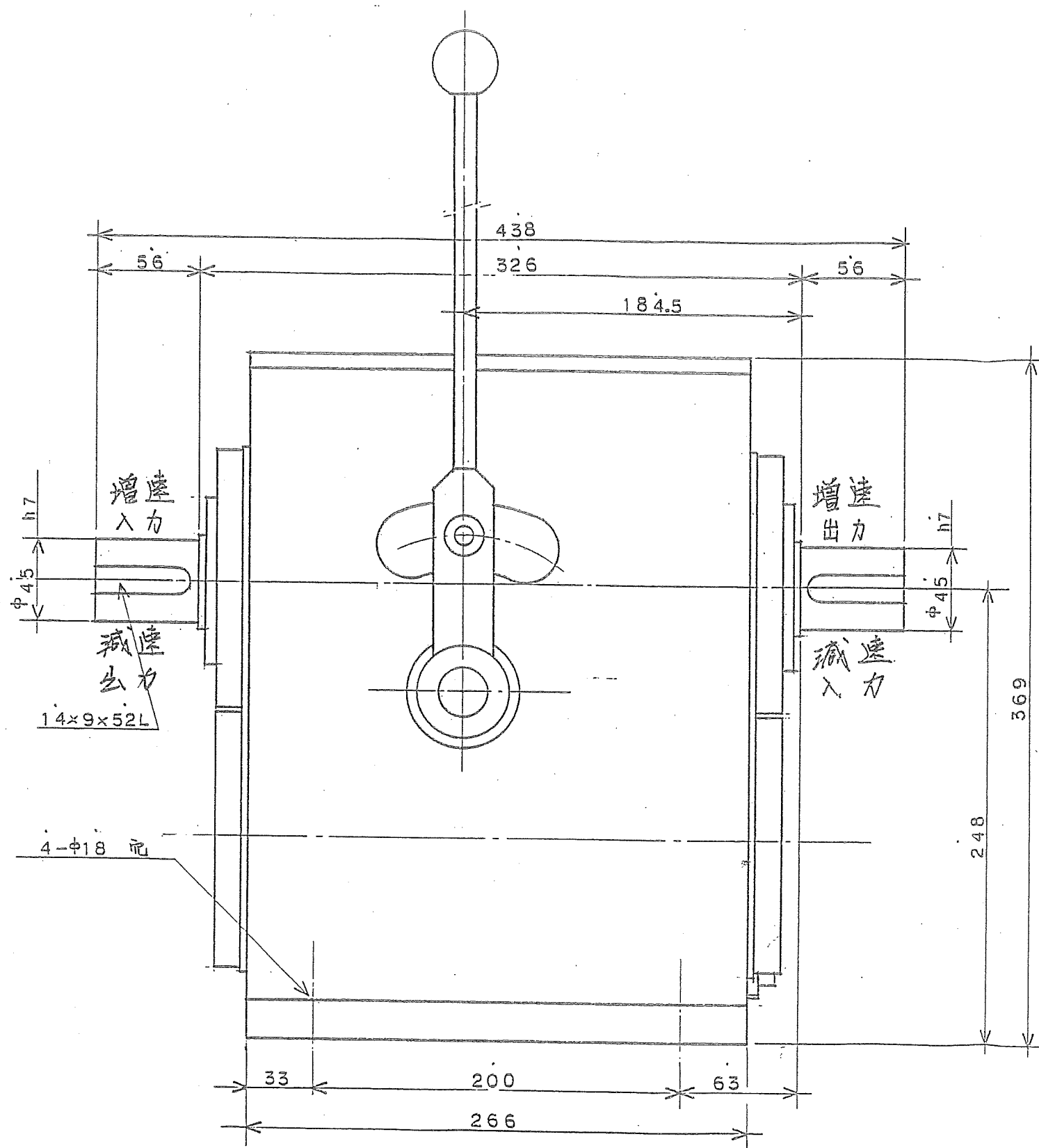


普通寸法差 (削り加工)			
呼び寸法の区分	寸法差		
	概ね	中級	高級
1以上 4以下	0.05	0.1	0.3
4をこえ 16以下	0.07	0.2	0.5
16をこえ 63以下	0.1	0.3	0.7
63をこえ 250以下	0.2	0.5	1.2
250をこえ 1000以下	0.3	0.8	2.0

図面に記入すべき寸法は削り加工の公差取りノット



数-比	1	N	2
増速	1.000	0	2.022
減速	1.000	0	0.495

15KW~22KW

記号	品名	個数	材質	引用図又は摘要
MSN-220GS	2段増減速機			

改号年月日	改正記事	印	名
尺度 1/2	第 3 角法		稱
日付 昭和 44 年 6 月 29 日			製
部長	検図	設計	担当
			図
			番