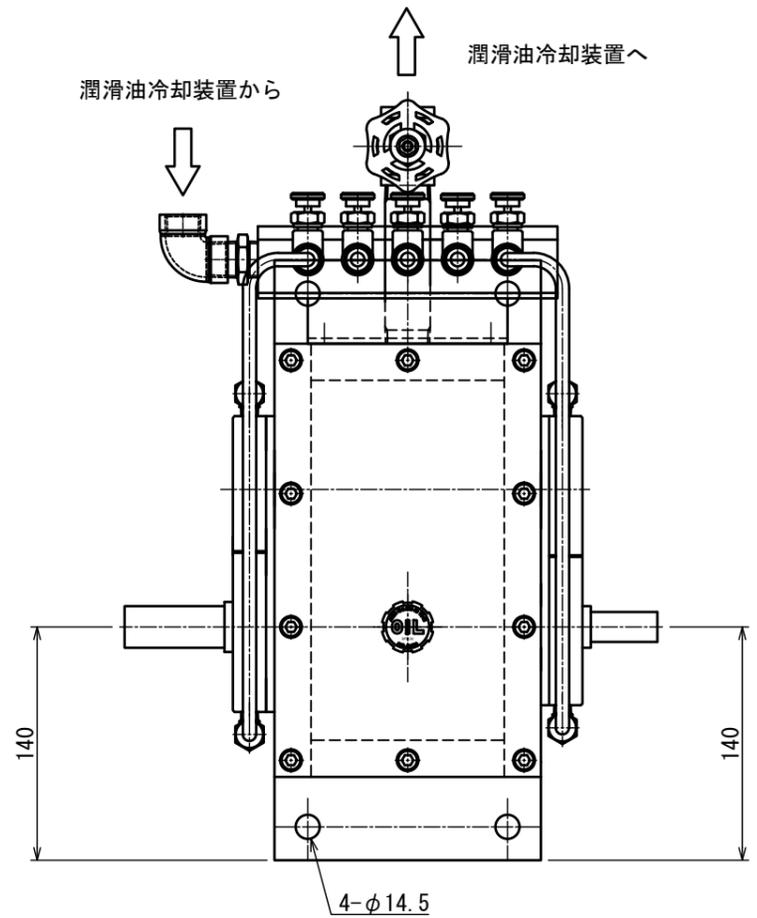


普通公差 (削り加工)			
呼び寸法/区分	精度	寸法公差	公差
1以上	4位	0.05	0.1 0.3
種寸A	10位	0.07	0.2 0.5
種寸B	8位	0.1	0.3 0.7
種寸C	20位	0.2	0.5 1.2
種寸D	100位	0.3	0.8 2.0

指示無キ部分ハ表面取リノコト
▽(〜▽▽▽)



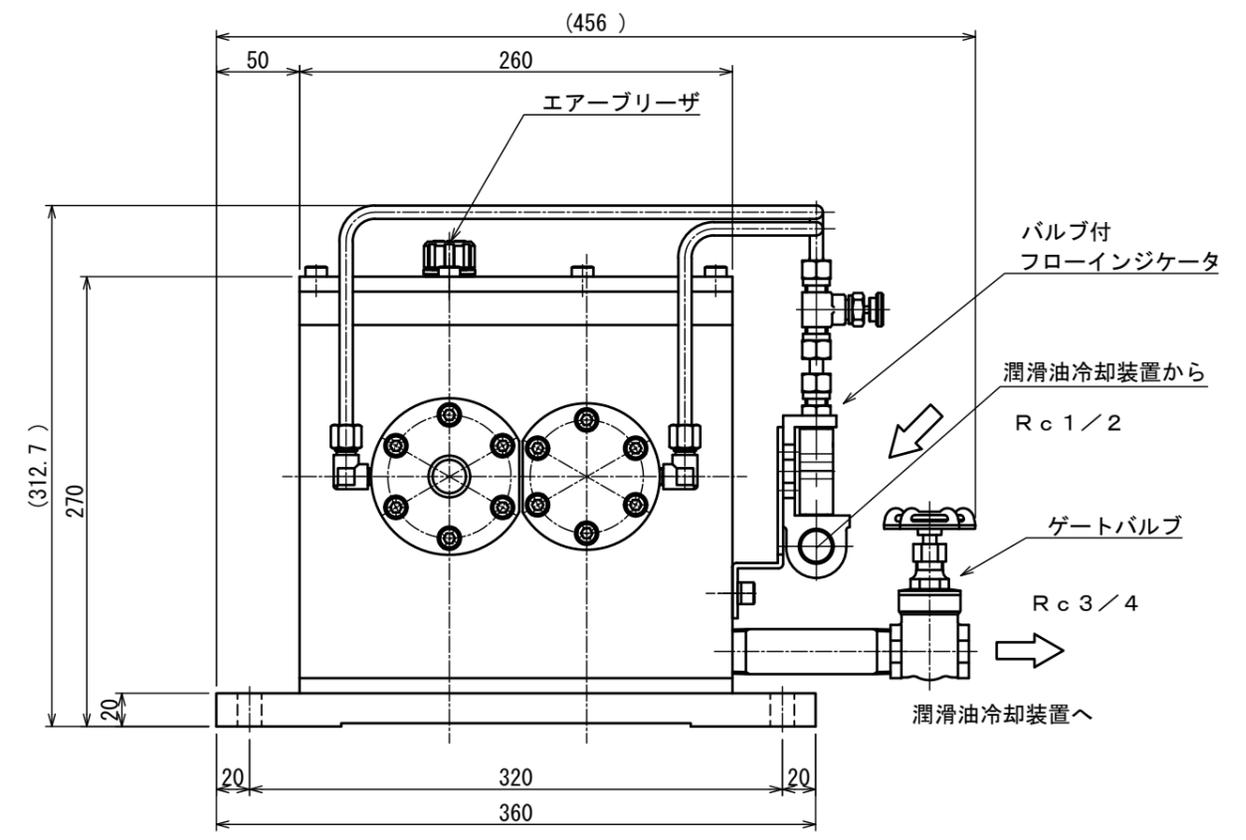
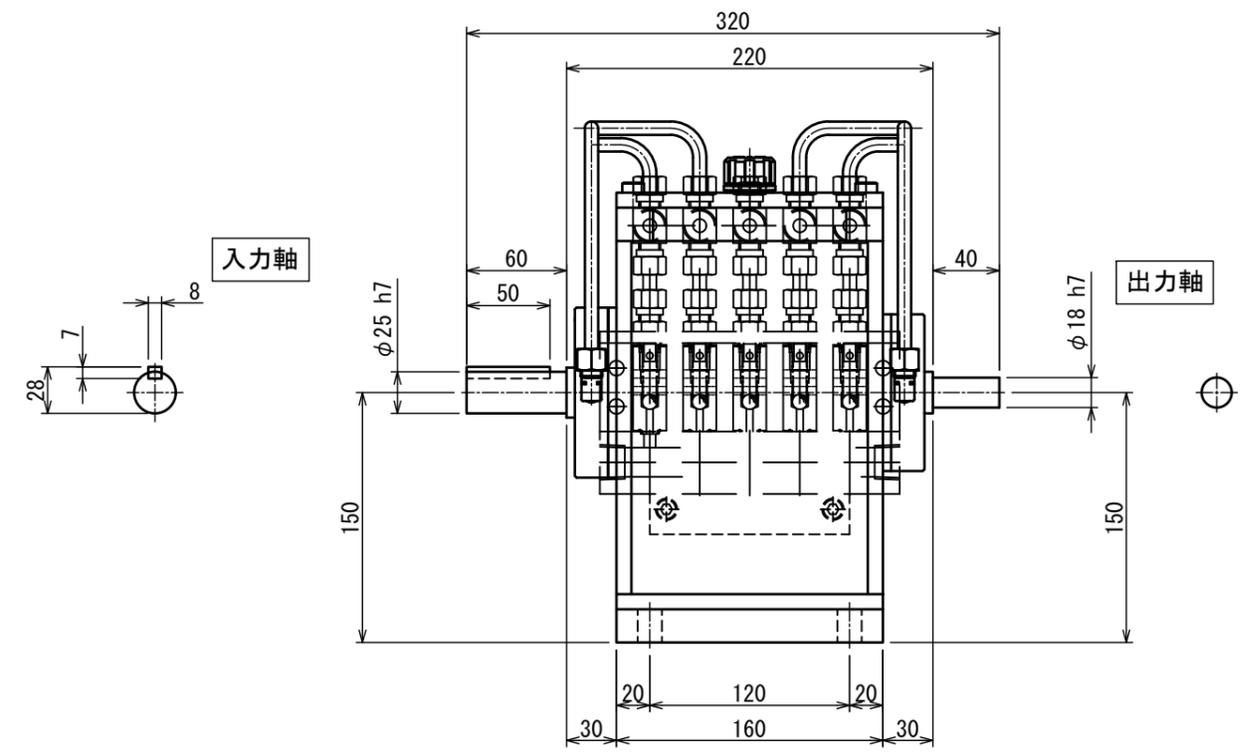
概要諸元

許容入力回転数：3,000 rpm
 許容入力トルク：22.3 N・m
 変速比：約 8.3/1

出力回転数：25,000 rpm
 出力トルク：約 2 N・m

フローインジケータ仕様
 耐圧：0.8 MPa
 耐熱：80°C

重量：約 50 Kg
 回転部イナーシャ (入力軸換算) J=0.0245 Kg・m²



図番	MS-7-8.4/1CE-A0D	図面名称	概略外形図			
形式名称	MS-7-8.4 型増速機	尺度	1:3	角法	◎	
株式会社 益製作所	日付	2023年8月23日	承認	検図	製図	