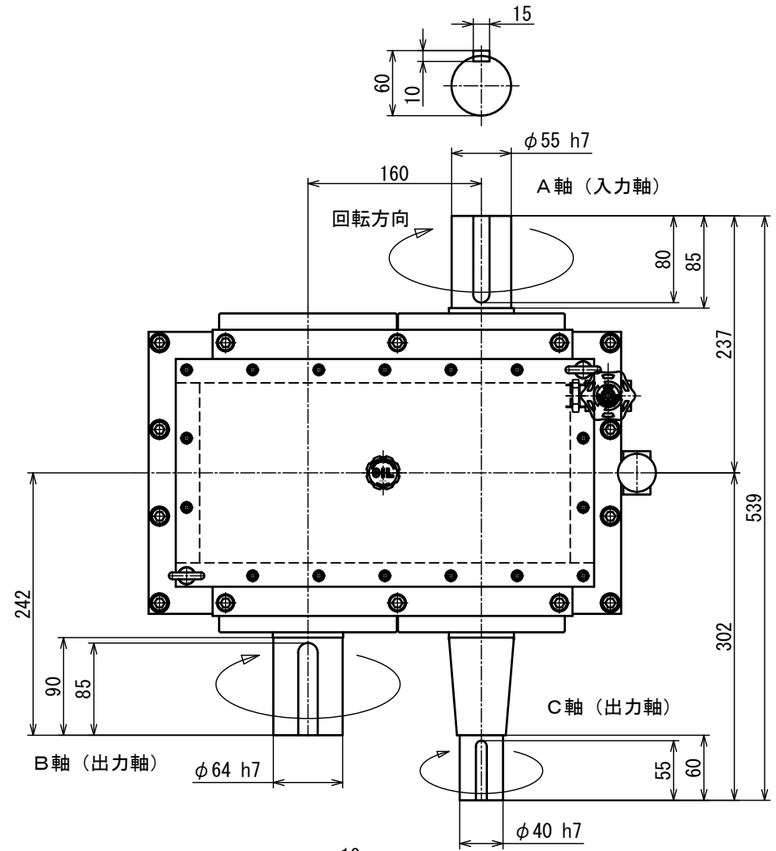
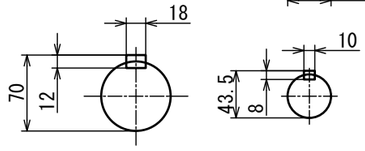
普通寸法差（削り加工）			
呼びすき法ノ区分		寸法公差	
		精級	中級	粗級
1以上	4以下	±0.05	±0.1	±0.3
4をこえ	16以下	±0.07	±0.2	±0.5
16をこえ	63以下	±0.1	±0.3	±0.7
63をこえ	250以下	±0.2	±0.5	±1.2
250をこえ	1000以下	±0.3	±0.8	±2.0

指示無キ部分ハ糸面取リノコト

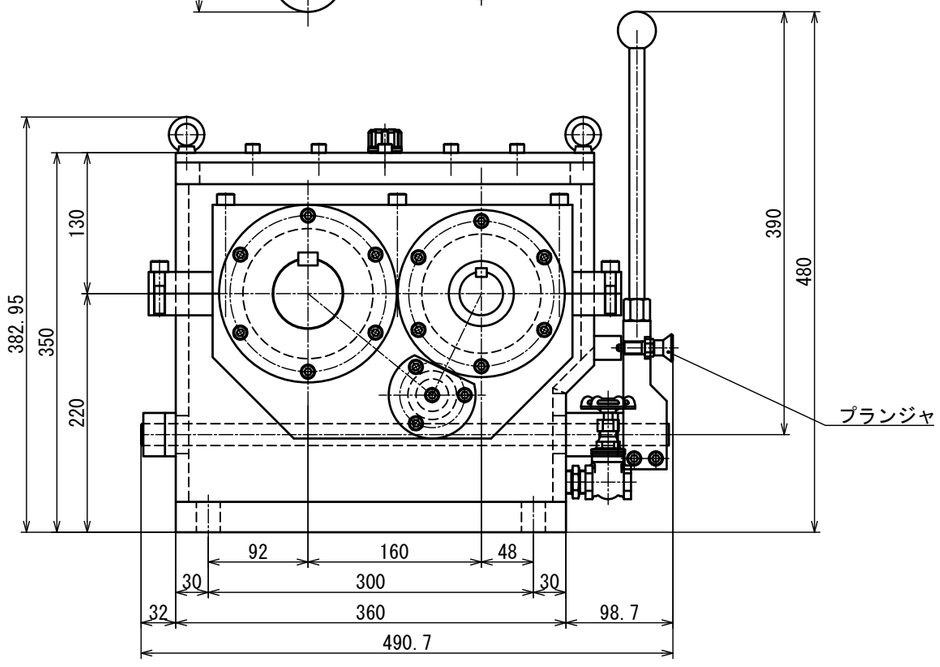
▽▽（∿ ▽ ▽▽▽）

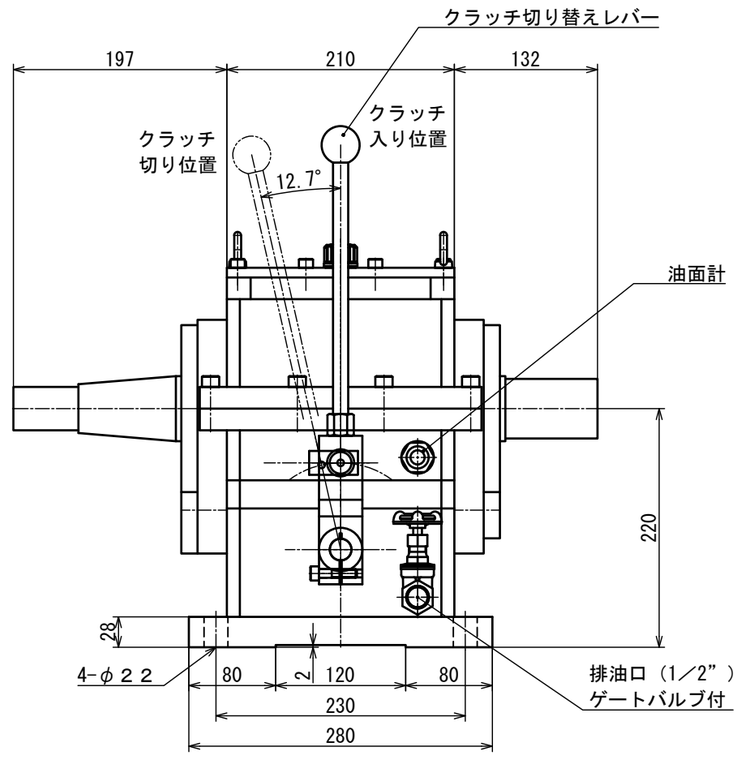




概略仕様
最大入力トルク：５５０Ｎ・ｍ
最大入力回転数：３６．９４ｒｐｍ
減速比：１／２
Ｂ軸回転数：１８．４７ｒｐｍ
　　１．５ＫＷ
Ｃ軸回転数：３６．９４ｒｐｍ
　　０．５ＫＷ

＊キーは旧ＪＩＳ仕様





図番	MS-2-1/2NS-AOD	図面名称	概略外形図				
形式名称		MS-2-1/2NS 型減速機	尺度	1:4	角法		
株式会社 益製作所	日付	2022 年 8月 23日	承認		検図		製図