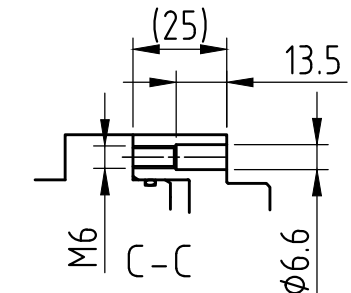
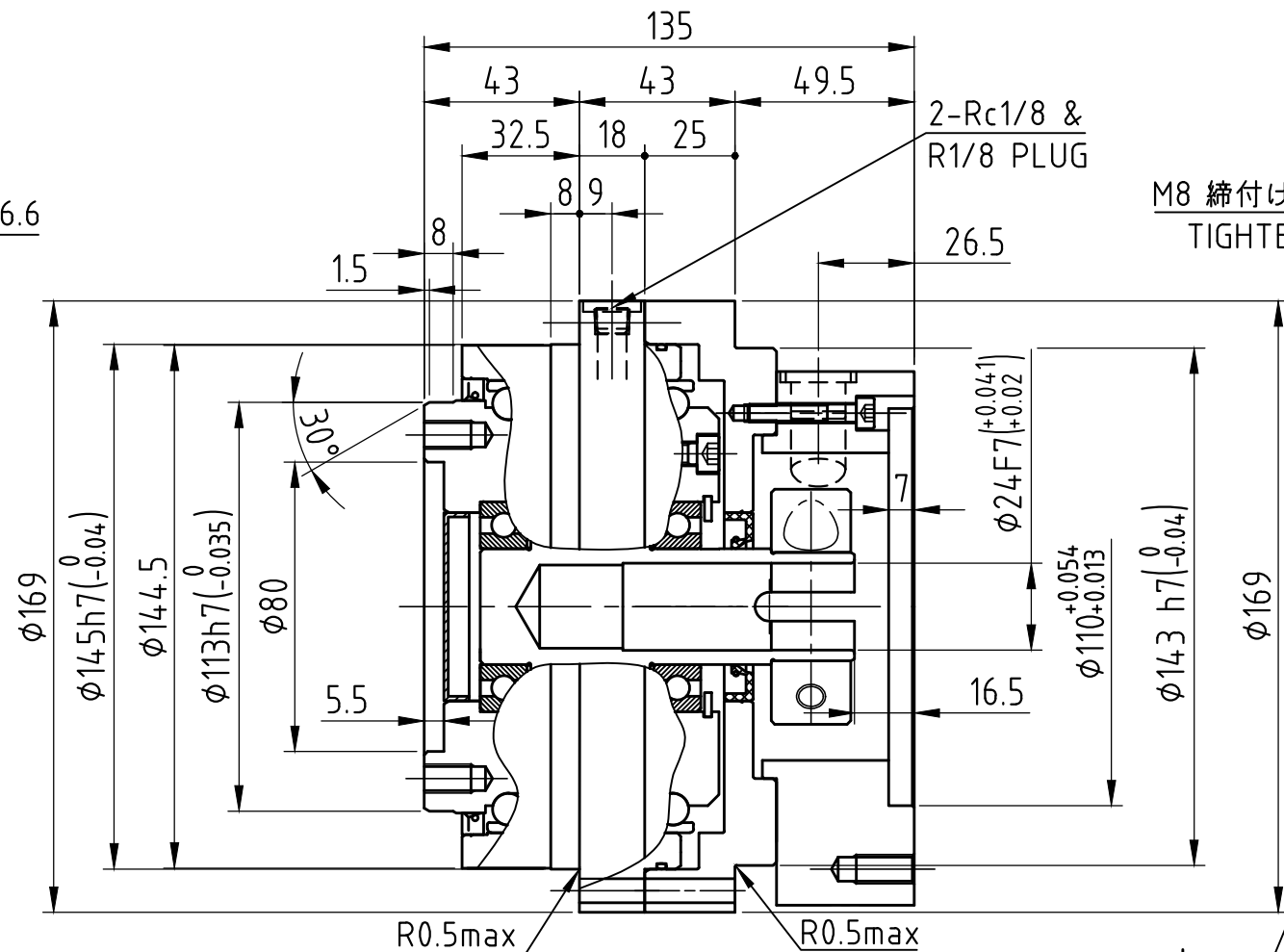
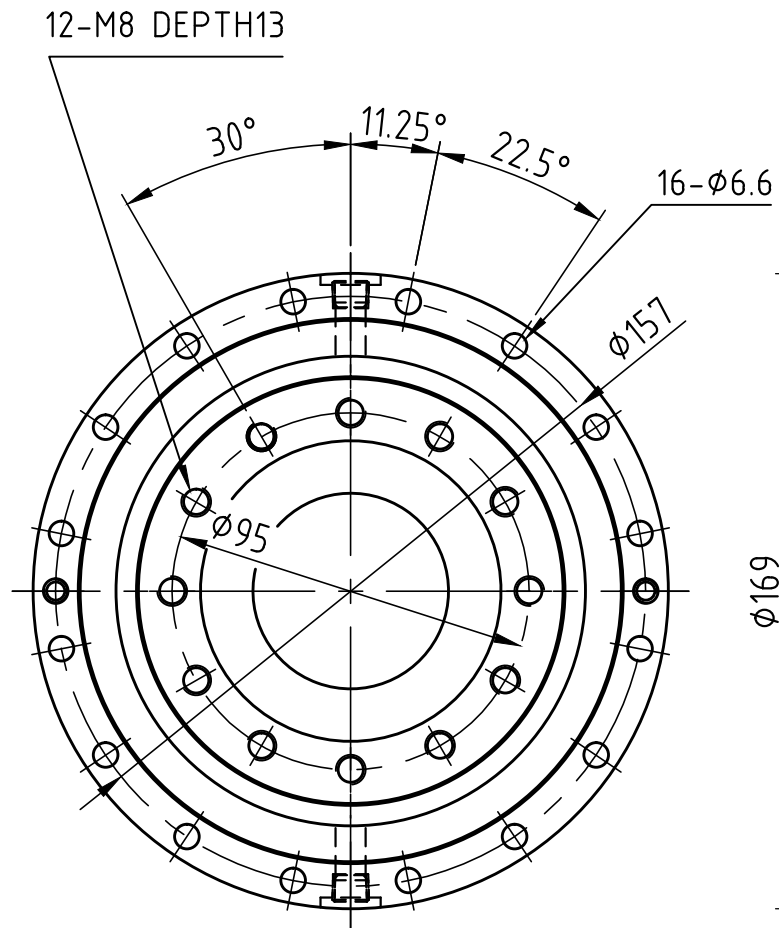
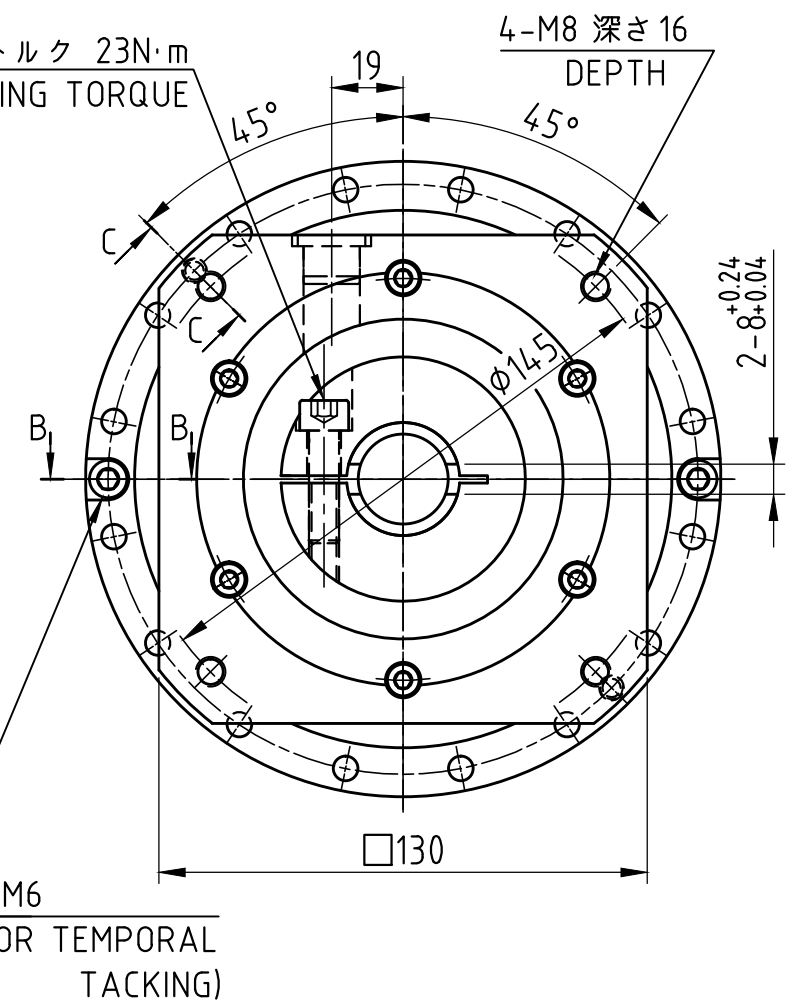


D7LLE0X

MASS
10.5kg



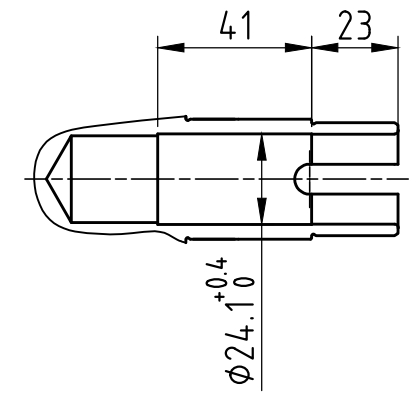
M8 締付けトルク 23N・m
TIGHTENING TORQUE



NOTE

- 注1) モータ軸と減速機高速軸穴内部の油分を取り除いて下さい。
- 注2) クランプリングと減速機高速軸の切欠きを合わせて下さい。
- 注3) 減速機にモータを組み付け後、クランプリングのボルトを23Nmで締め付けて下さい。
- 注4) クランプリングの許容伝達トルクは42.5Nm (安全率2を見込んだ値) です。
- 注5) モータ軸キーを併用する場合はお問合わせ下さい。
- 注6) 標準仕様は塗装していません。

- 1) Motor shaft and reducer input hollow shaft have to be free of oil.
- 2) Match the position of the cutting lack of hollow shaft and clamp ring.
- 3) Assembled motor to reducer. Then tighten the bolt of clamp ring with 23Nm torque.
- 4) Allowable transmitted torque limited by clamping is 42.5Nm (considered service factor =2)
- 5) Consult us when you use the clamp ring with key.
- 6) Standard specifications are without paint.



CUSTOMER	WORK.NO.	ITEM.NO.	USE	ORDER No.	Q'TY	SET	SHI MANUF.NO.
△			SCALE	—	DATE	JUL.7.2014	F4CF-D25-7Z
△					INSP.	APPR.	CYCLE DRIVE
△							OUTLINE DRAWING
REV. △			Sumitomo Drive Technologies		Sumitomo Heavy Industries, Ltd.		DWG. NO.
							X 0 3 7 7 4 G