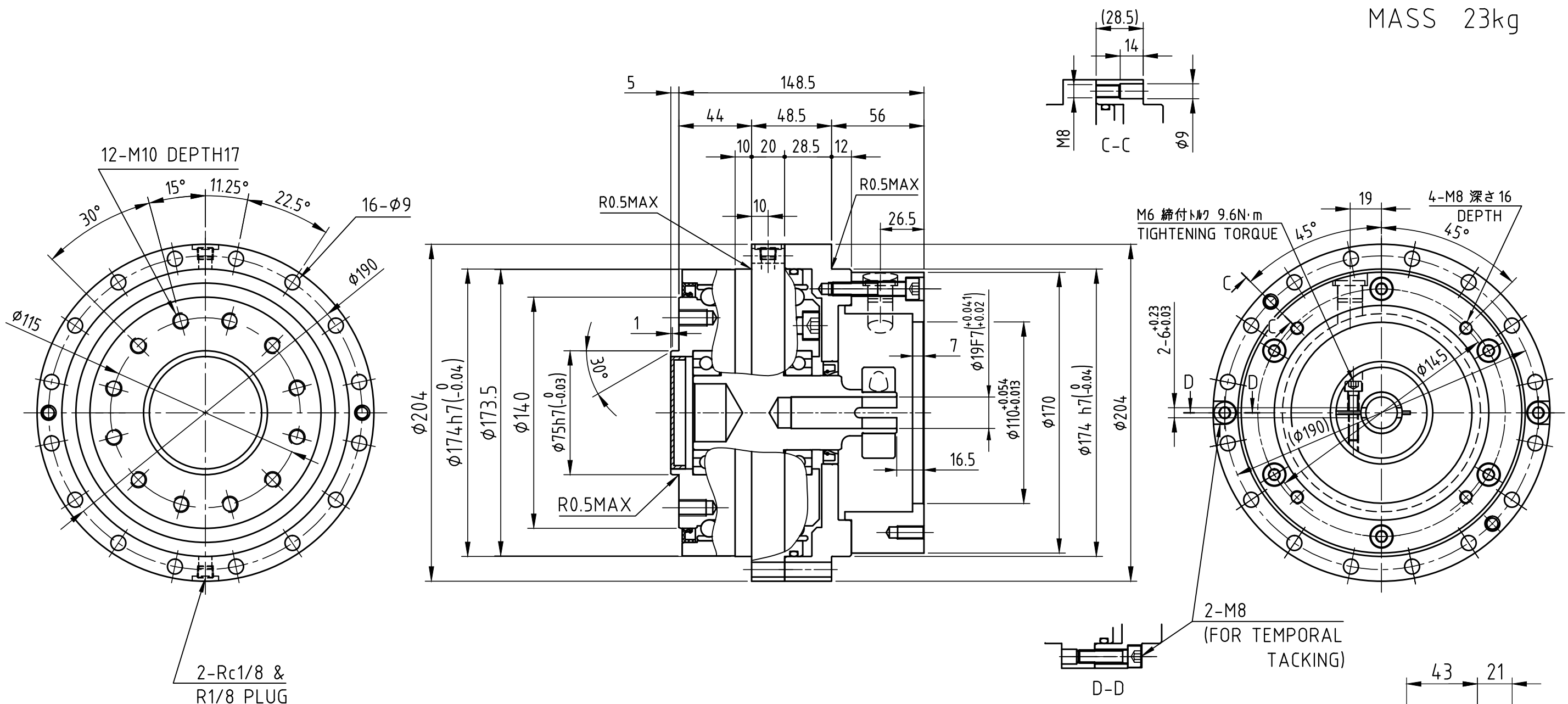


X03772G

MASS 23kg



- 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。
 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。
 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9.6Nmで締め付けて下さい。
 4) クランプリングの許容伝達トルクは19.1Nm (安全率2を見込んだ値) です。
 5) モータ軸キーを併用する場合はお問合わせ下さい。
 6) 標準仕様は塗装していません。

- NOTE
- 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 9.6Nm torque.
 - 4) Allowable transmitted torque limited by clamping is 19.1Nm (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-D35-7X	
△				INSP.	APPR.	CYCLO DRIVE	
△						OUTLINE DRAWING	
△						DWG. NO.	X03772G
REV. △		Sumitomo Drive Technologies		Sumitomo Heavy Industries, Ltd.			