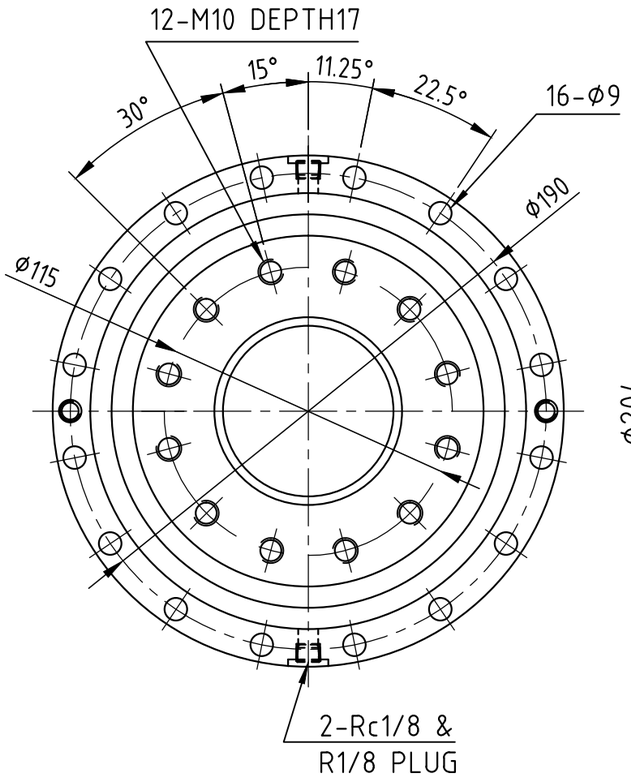
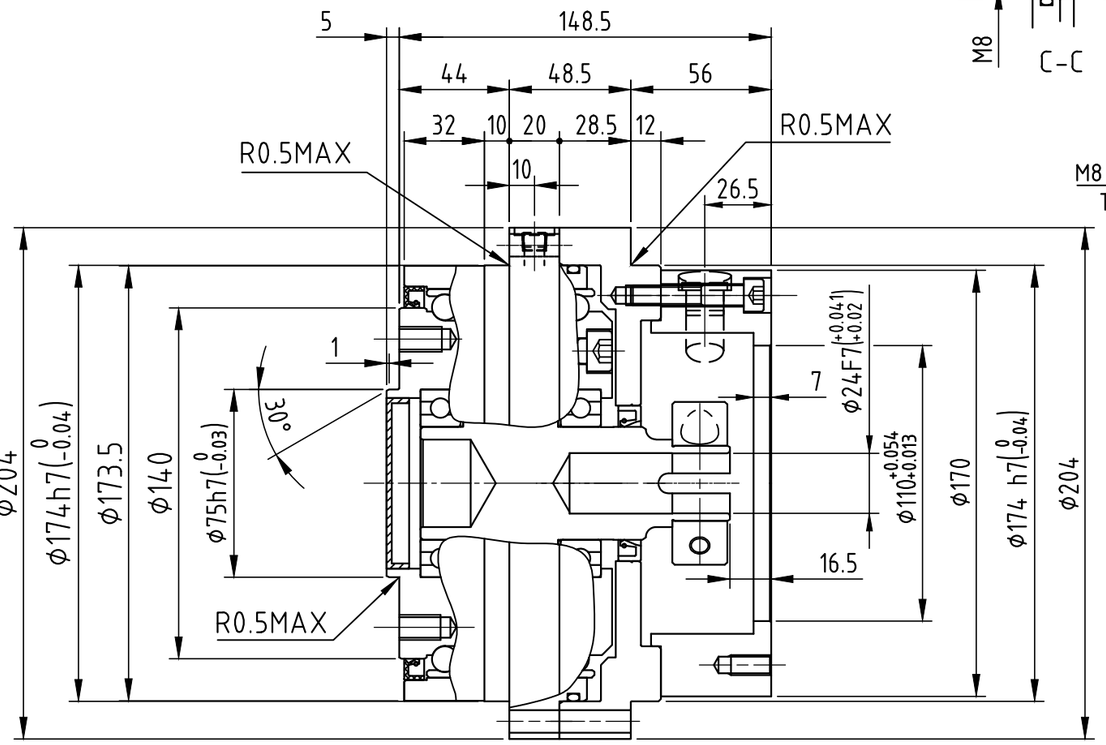
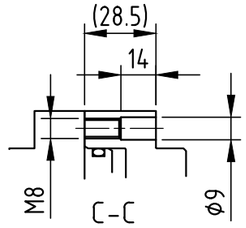
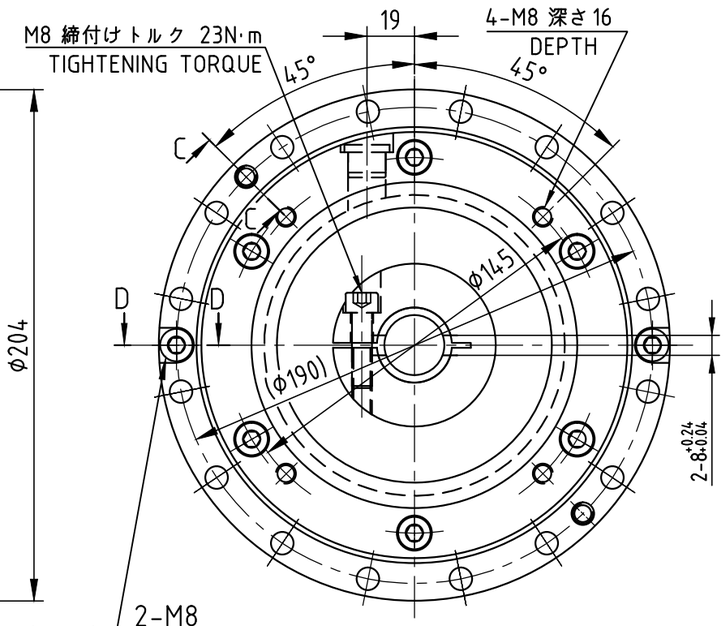
X03780G

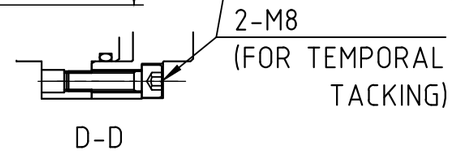
MASS 23kg

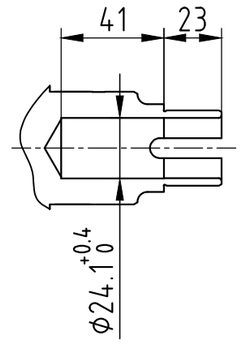












注1) モータ軸と減速機高速軸穴内部の油分を取り除いて下さい。
2) クランプリングと減速機高速軸の切欠きを合わせて下さい。
3) 減速機にモータを組み付け後、クランプリングのボルトを23Nmで締め付けて下さい。
4) クランプリングの許容伝達トルクは42.5Nm（安全率2を見込んだ値）です。
5) モータ軸キーを併用する場合はお問合わせ下さい。
6) 標準仕様は塗装していません。

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 23Nm torque.
4) Allowable transmitted torque limited by clampling is 42.5Nm (considered service factor =2)
5) Consult us when you use the clamp ring with key.
6) Standard specifications are without paint.

本図は参考図（計画図）です。
寸法・形状・仕様等変更することがあります。

DIMENSIONS ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE.

この図面の所有権及び著作権は住友重機械工業株式会社にあり、当社の営業秘密に属するもである。許可なく複写し他の用途に使用し、又は第三者に提示することを禁ずる。
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SUMITOMO HEAVY INDUSTRIES, LTD.(SHI) AND IS CONFIDENTIAL.IT SHALL NOT BE REPRODUCED, NOR USED FOR ANY OTHER PURPOSE, NOR SUBMITTED TO OUTSIDE PARTIES WITHOUT SHI' S PERMISSION.

CUSTOMER	WORK.NO.	ITEM.NO.	USE	ORDER No.	Q'TY	SET	SHI MANUF.NO.

SCALE	—	DATE	JUL.9.2014
		INSP.	APPR.

REV.

Sumitomo Drive Technologies　Sumitomo Heavy Industries, Ltd.

F4CF-D35-7Z
CYCLO DRIVE
OUTLINE DRAWING

DWG. NO. X03780G