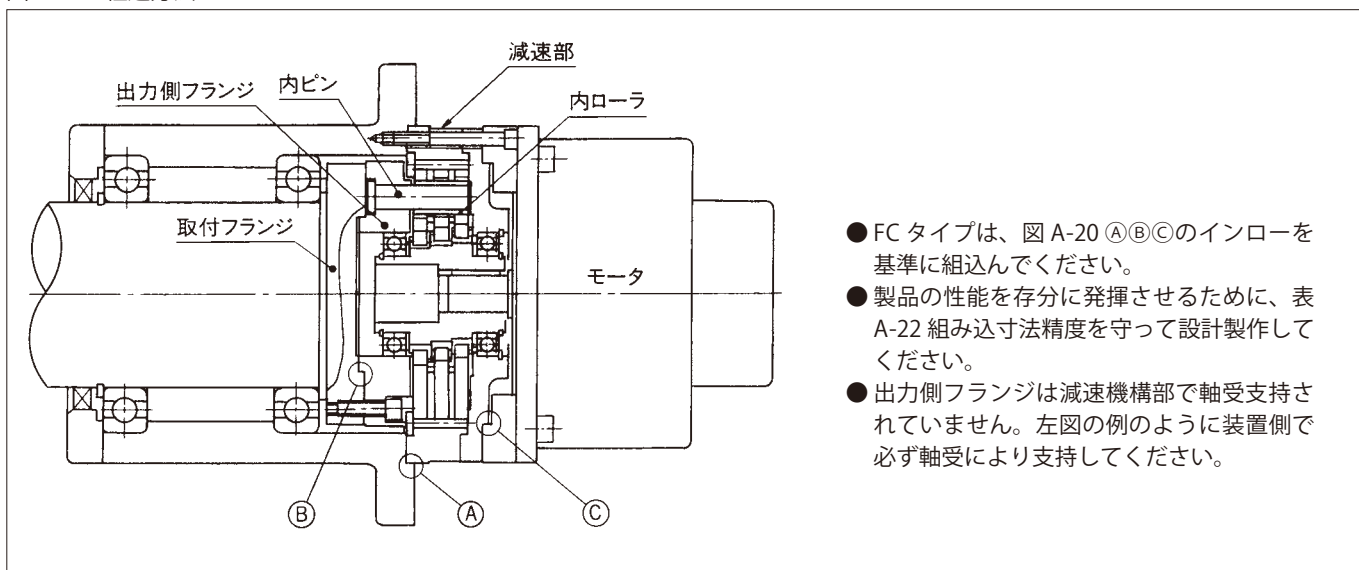


# 10. 設計上の注意

## 10-1. FC タイプ

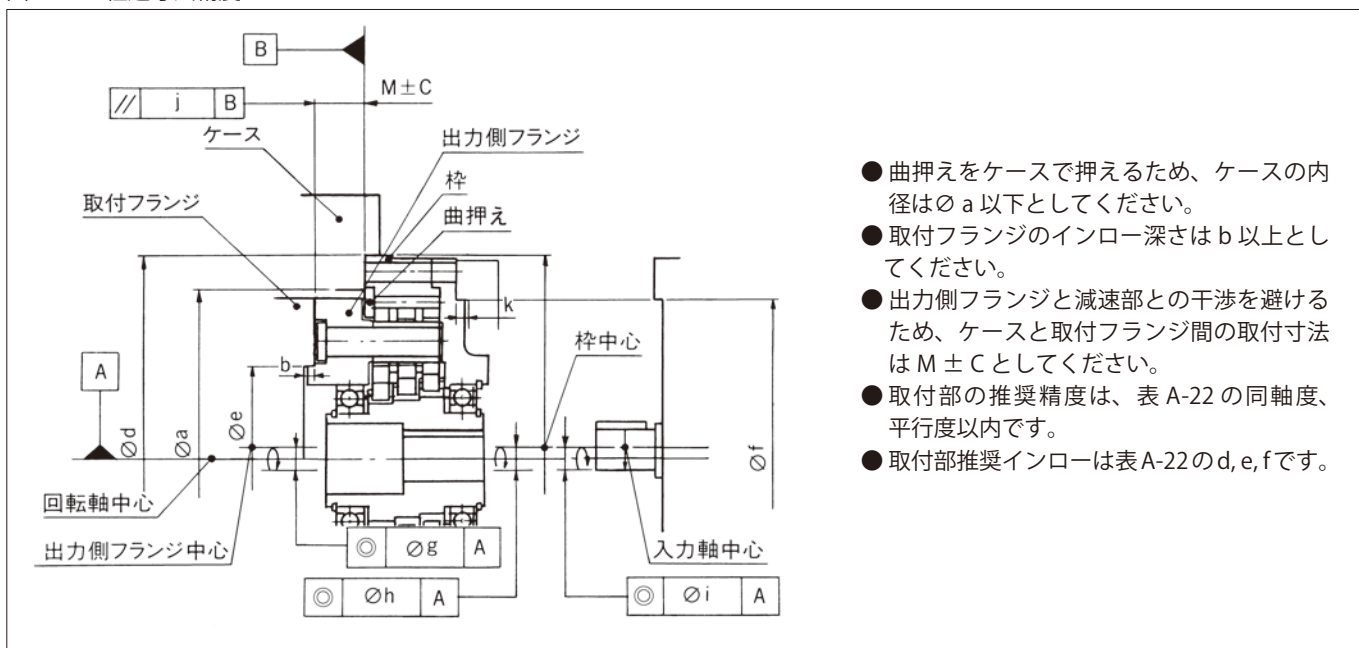
### 10-1-1 組立寸法精度

図 A-20 組込方法



- FC タイプは、図 A-20 (A)(B)(C)のインローを基準に組込んでください。
- 製品の性能を存分に発揮させるために、表 A-22 組み込寸法精度を守って設計製作してください。
- 出力側フランジは減速機構部で軸受支持されていません。左図の例のように装置側で必ず軸受により支持してください。

図 A-21 組込寸法精度



- 曲押えをケースで押えるため、ケースの内径は $\phi a$ 以下としてください。
- 取付フランジのインロー深さは $b$ 以上としてください。
- 出力側フランジと減速部との干渉を避けるため、ケースと取付フランジ間の取付寸法は $M \pm C$ としてください。
- 取付部の推奨精度は、表 A-22 の同軸度、平行度以内です。
- 取付部推奨インローは表 A-22 の $d, e, f$ です。

表 A-22

(単位：mm)

枠番	a 最大	b 最小	k 最小	M±C	取付インロー			回転軸中心に対する同軸度			平行度
					d	e	f	g	h	i	j
A15	90	5	4	15.5 ± 0.3	∅ 115H7	∅ 45H7	∅ 85H7	∅ 0.030	∅ 0.030	∅ 0.030	0.025 / 87
A25	115	6	5	21 ± 0.3	∅ 145H7	∅ 60H7	∅ 110H7	∅ 0.030	∅ 0.030	∅ 0.030	0.035 / 112
A35	144	6	5	24 ± 0.3	∅ 180H7	∅ 80H7	∅ 135H7	∅ 0.030	∅ 0.030	∅ 0.030	0.040 / 137
A45	182	8	6	27 ± 0.3	∅ 220H7	∅ 100H7	∅ 170H7	∅ 0.030	∅ 0.030	∅ 0.040	0.050 / 172
A65	226	8	6	33 ± 0.3	∅ 270H7	∅ 130H7	∅ 210H7	∅ 0.030	∅ 0.030	∅ 0.040	0.065 / 212
A75	262	8	6	38 ± 0.3	∅ 310H7	∅ 150H7	∅ 235H7	∅ 0.030	∅ 0.030	∅ 0.040	0.070 / 237

### (3) ノックピン施行要領

図 A-22 出力側フランジノックピン施行要領

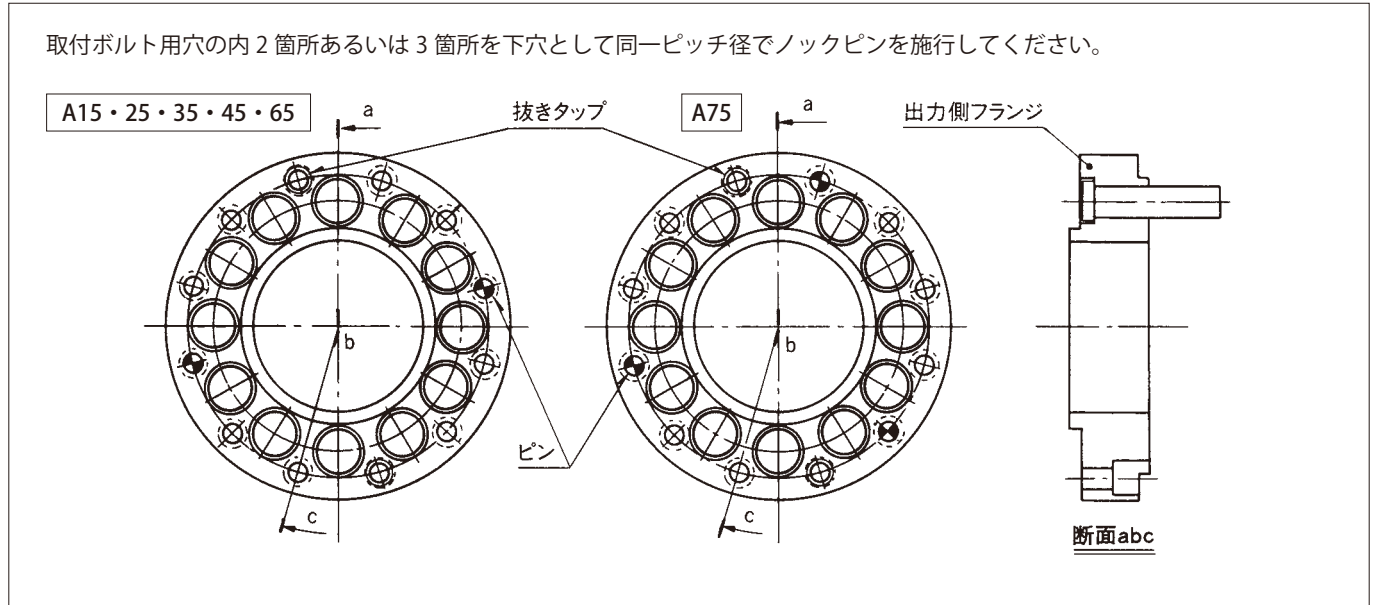


図 A-23 減速部ノックピン施行要領

