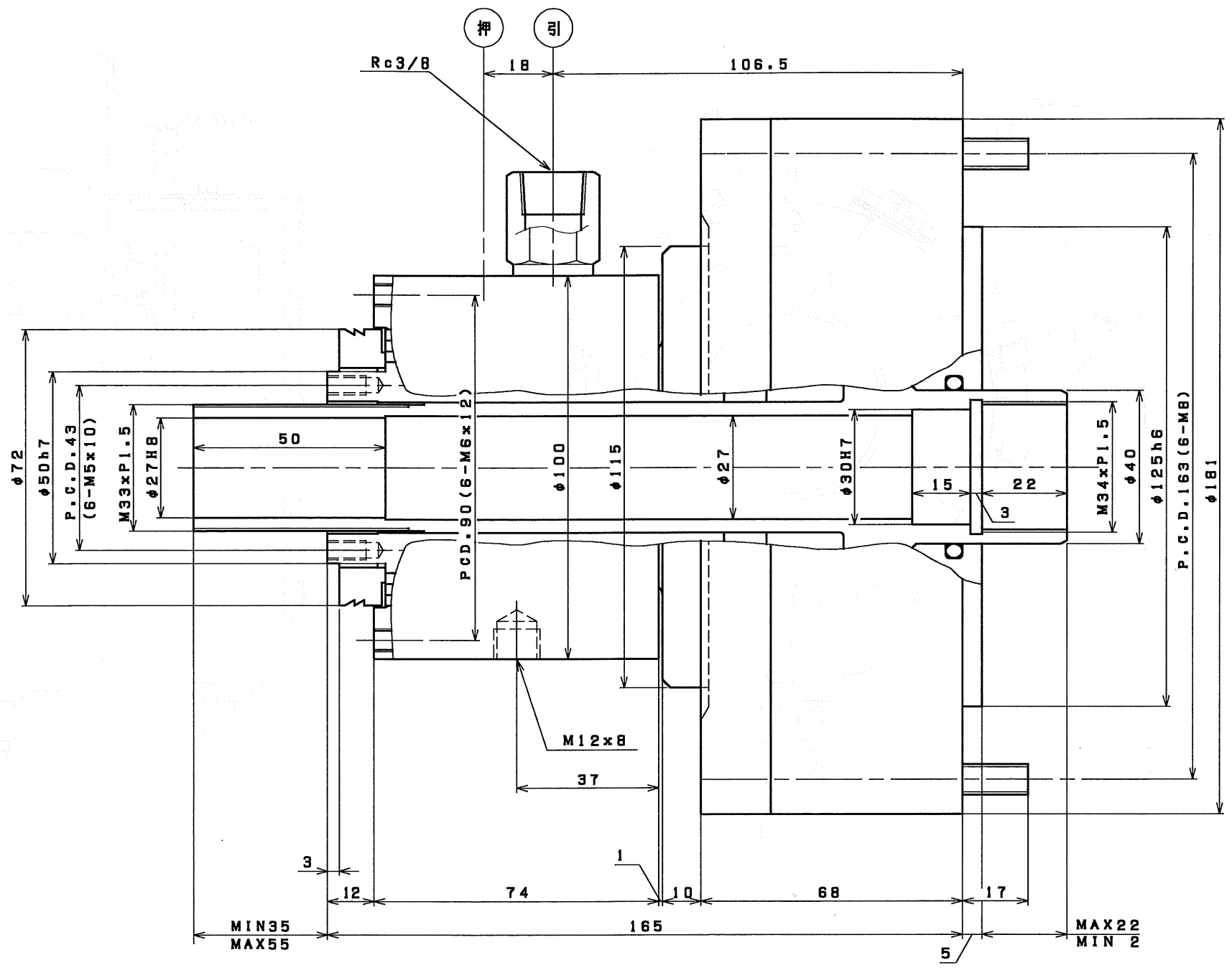
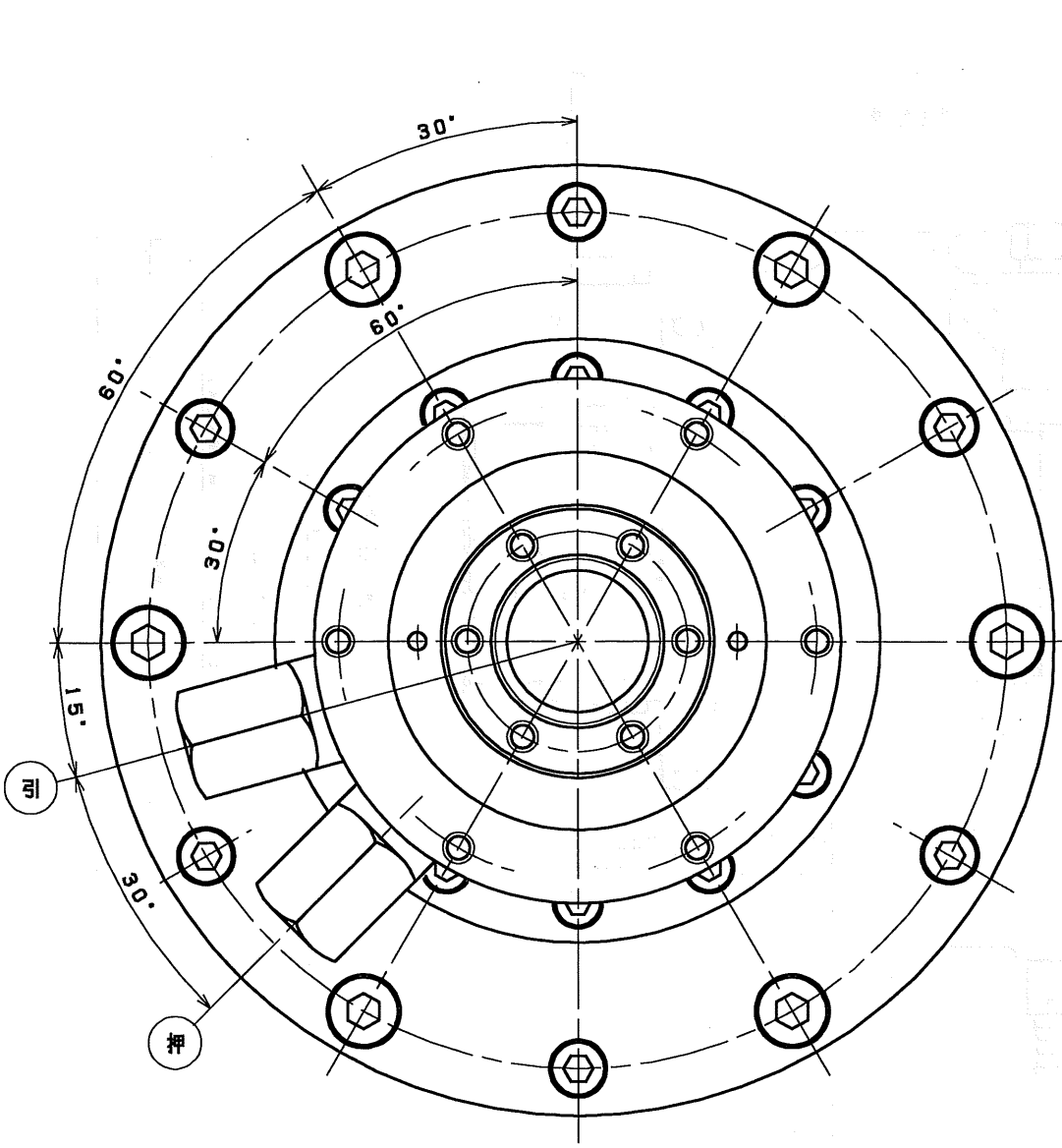


特ニ指定ノナイ機械加工 部分ノ寸法ニ対スル 寸法差 (単位mm)	呼び寸法 ノ区分	1以上 4以下	4ラコエ 16以下	16ラコエ 63以下	63ラコエ 250以下	250ラコエ 1000以下	1000ラコエ 2000以下	2000ラ コエルモノ
	寸法差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.0	±2.0



仕様	
1. 最大貫通穴径	27 mm
2. ピストンストローク	20 mm
3. ピストン表面積	押側 162.9 cm ² 引側 159.4 cm ²
4. 最大ピストン推力 (0.5MPa時)	押側 7.6 kN 引側 7.4 kN
5. 使用圧力	最高 0.8 MPa 最低 0.2 MPa
6. 最高使用回転速度	7000 min ⁻¹
7. 慣性モーメント	0.021 kg·m ²
8. 質量	8.8 kg
※ 供給エア - ※	
供給エア-ハ、5μ以下ノフィルターヲ過シタトライエアーヲ、使用ノ事	

訂正理由
 A: 穴位置ズ、R: 磨削加工、C: 倒角、D: 穴深
 E: 工作番号、F: 加工工程、G: 材料番号、H: 工程番号

図号	品名	材料	個数	質量 (kg)	記号
△	外形図		1式		
△	日鋼プレジジョン				M34xP1.5
△	AXN27-1型エアシリンダー				St.20
△	第三角法				
△	表面処理				コート番号
△	図面				
△	検査				
△	包装				
△	製造				
△	尺取				
△	1/1				
△	訂正理由				
△	工事番号				
株式会社 野村製作所		2-C105041		△	