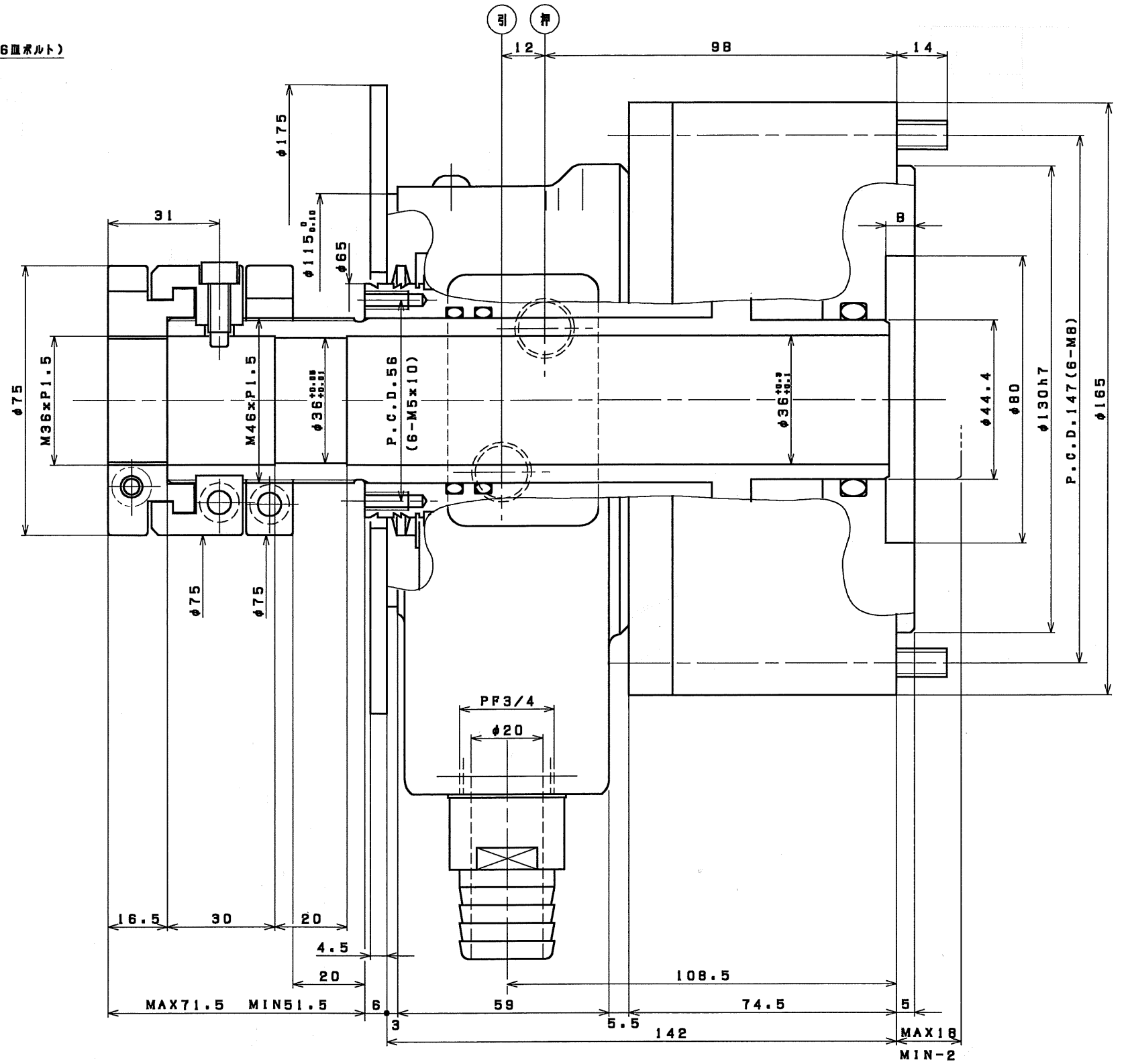
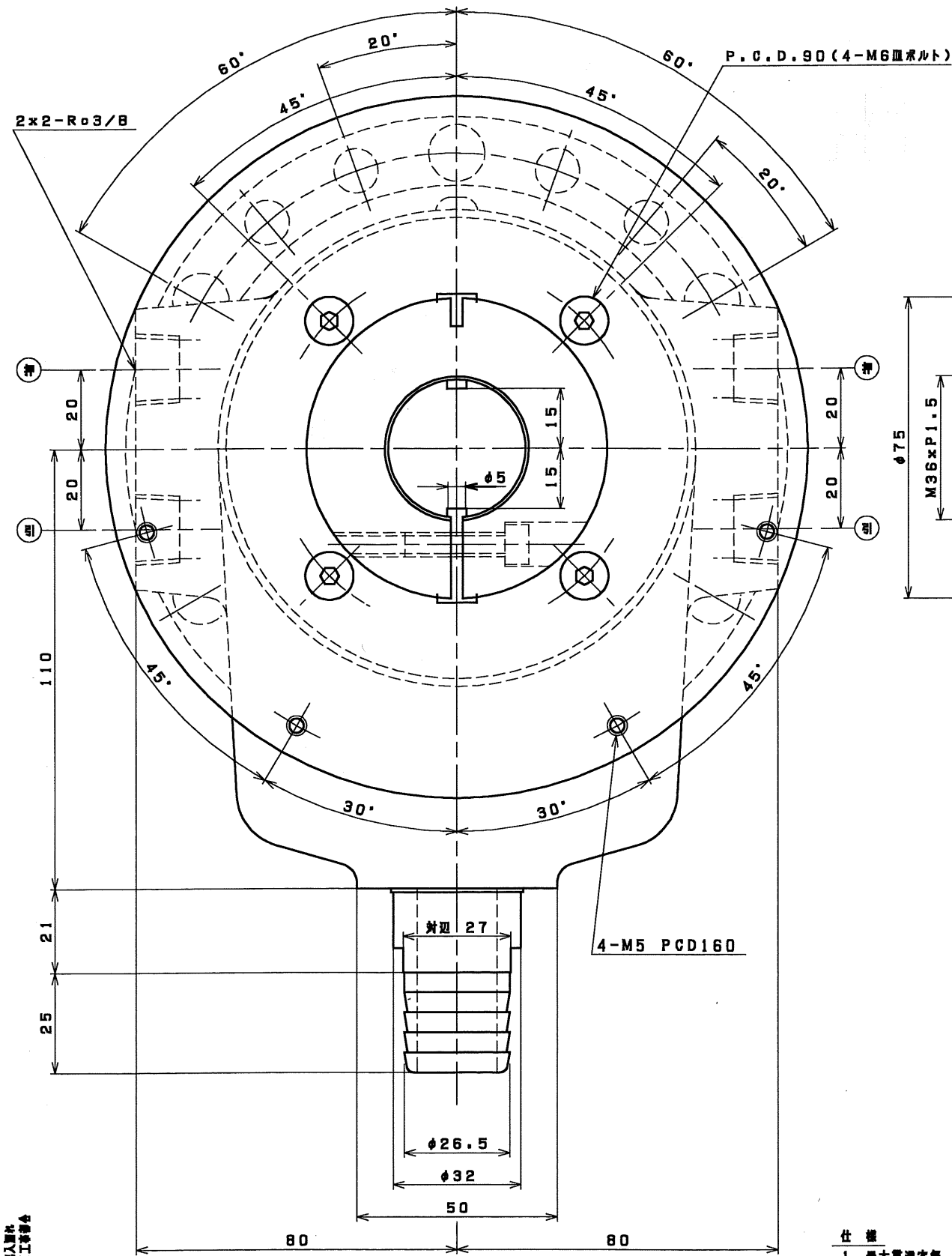
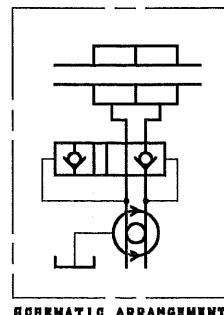


特ニ規定ノナイ数値加工 部分ノ寸法ニ対スル 寸法差 (単位mm)	呼び寸法 ノ区分 寸法差	1 層上 4 層下	4 コエ 16 層下	16 コエ 63 層下	63 コエ 250 層下	250 コエ 1000 層下	1000 コエ 2000 層下	2000 コエ モリ
		± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.0	± 2.0



訂正理由  
 A 図式表示、B 図式表示、C 図式、D 図式  
 E 工作物名、F 加工工程、G 材料番号、H 工程番号

仕様	値	単位
1. 最大潤滑穴径	36	mm
2. ピストンストローク	20	mm
3. ピストン表面積	引値 59	cm <sup>2</sup>
	押値 60.2	cm <sup>2</sup>
4. 最大ピストン推力	引値 19.7	kN
	押値 20.1	kN
5. 使用圧力	最高 3.5	MPa
	最低 1.0	MPa
6. 最高使用回転速度	7000	min <sup>-1</sup>
7. 慣性モーメント	0.021	kg·m <sup>2</sup>
8. 質量	12	kg



符号	品名	材料	個数	質量 (kg)	記号
外形図 1式					
日鋼プレジジョン					作圖
36TS-TA1型油圧シリンダー					第三角法
承認 検査 製造 尺度					コート番号
1/1					

株式会社 野村製作所 2-C006094