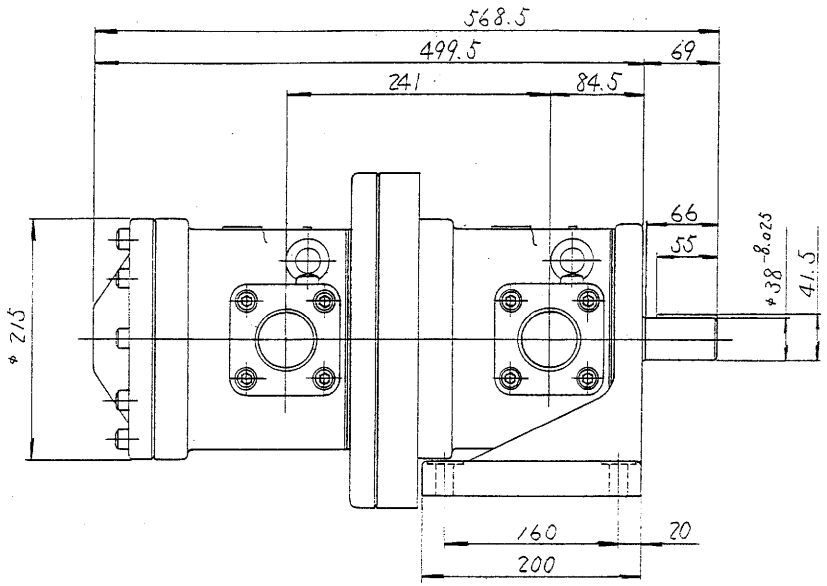

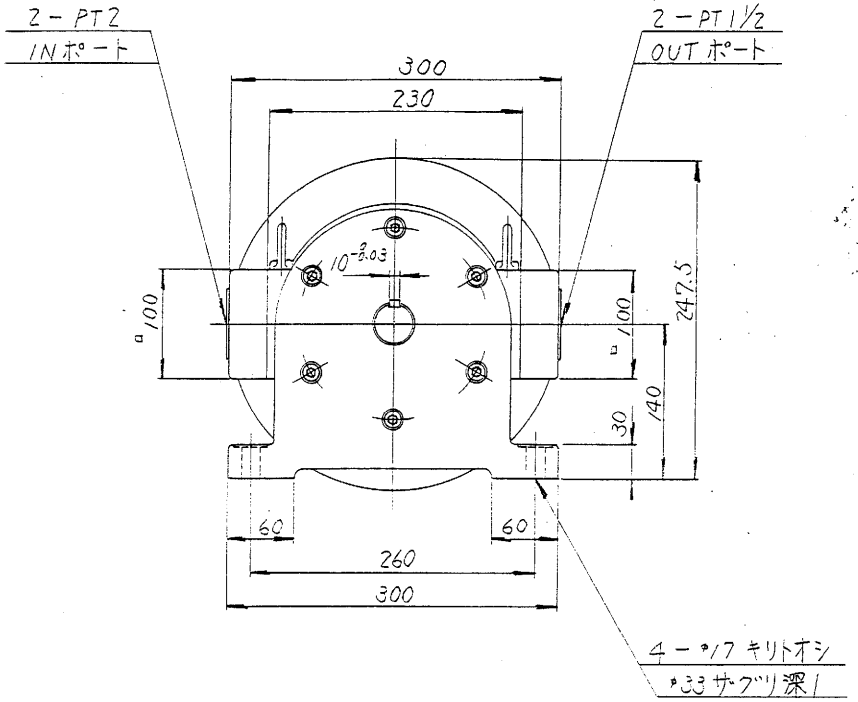

仕 様

1. 最高使用圧力　70 kgf/cm²
2. 回転数　最高　1200 r.p.m
   最低　600 r.p.m
3. 運転粘度　200 ～ 20 CSt
4. 種類（押しの寸容積）　150=132 cc/rev　180=154　220=186
   （シャフト側，ヘッド側 共）

年月日	符号	変更記事	担当	調査
	△			
	△			
	△			
	△	設計番号変更	梅澤	

寸法の区分	普通許容差（削り加工） 精級 ±	中級 ±	粗級 ±
0.5以上 3 以下	0.05	0.1	—
3 をこえ6 〃	0.05	0.1	0.2
6 〃 30 〃	0.1	0.2	0.5
30 〃 120 〃	0.15	0.3	0.8
120 〃 315 〃	0.2	0.5	1.2
315 〃 1000 〃	0.3	0.8	2.0
1000 〃 2000 〃	0.5	1.2	3.0

指示なき角部面取り　C
熱処理
H.R.C
H.R.C
H.R.C

番号	名称	規格	材質	個数	備考
部長	課長	係長	区名分称	取付寸法図	
尺比	検図 56.8.25 児堂	製図 56.7.3 寺嶋	名称	UPN G/G - ※/※ - 2 - ~~01~~ 10	
納入先			図番		
製番					

Praise

有限会社 ホクトミ

葉数