



円周に記入の穴の寸法の一覧	穴の寸法	穴の位置	穴の深さ	穴の形状	穴の加工
12C 4R17	±0.1 ±0.3	±0.5	±0.5	円筒	穴加工
18	±0.2 ±0.5	±0.7	±0.9	円筒	穴加工
20	±0.5 ±1.2	±1.5	±1.5	円筒	穴加工
25	±0.8 ±2.0	±2.5	±2.5	円筒	穴加工
30	±1.0 ±2.5	±3.0	±3.0	円筒	穴加工
35	±1.5 ±3.5	±4.0	±4.0	円筒	穴加工
40	±2.0 ±4.5	±5.0	±5.0	円筒	穴加工

仕様		単位
許容最大トルク	107.9	N·m (11.0 kgf·m)
最大静的扭力	31	KN (3161 kgf)
最高回転数	3500	min <sup>-1</sup> (rpm)
質量	13	kg
GD <sup>2</sup>	2.35	N·m <sup>2</sup> (0.24 kgf·m <sup>2</sup> )
総長さ (mm)	外径	φ4~φ180
	内径	φ56~φ170

○上記仕様は許容最大トルク及び回転数の場合

製造元		図面		名称	
製造	北川鉄工所	図面	2:3	名称	JNO7T102
設計	三井	図面	三角法	名称	スクロールチャック 7
作成	明	図面		名称	JNO7T102
承認	明	図面		名称	ガイヤケイ
作成年月日	99.05.25	図面		名称	61S 35 1398