



GEAR RATIO	L1	L2
3.5	14.2	29.2
4.8	14.2	29.2
12	18	33
23	18	33
58	21.8	36.8
107	21.8	36.8
509	25.7	40.7

NOTE 1) MARKED(*) IS OUTPUT SHAFT LENGTH MEASURED WHEN IT IS PUSHED TO MOTOR SIDE.
*印寸法は出力軸をモータ側に押しつけた時の値を示す。

2) LOT NO.
EXAMPLE) JANUARY, 2018
「18-A」
JANUARY:A, FEBRUARY:B...DECEMBER:L
1月:A、2月:B...12月:L
「-」 :MADE IN THAILAND
「-」有り :海外工場生産
「-」NONE :MADE IN JAPAN
「-」無し :国内工場生産
THE END TWO DIGIT OF CHRISTIAN YEAR
西暦年数末尾数字2桁

3) THE LEAD WIRE IS AWG28 UL3302.
リード線はAWG28 UL3302を使用する。
4) OUTSIDE DIAMETER IS NOT APPLIED TO THE CAULKING.
外径寸法公差はカシメ部を除く。
5) 3×M1.2 AND LEAD WIRE DRAWING POSITIONS ARE OUT OF DIMENSIONAL CONTROL.
3×M1.2とリード線引き出し角度は寸法管理外とする。

TOLERANCE				△/×				
DIMENSION (±)			ANGLE	△/×				
	0	1	2	3	△/×			
L ≤ 6	0.05	0.1	0.1	0.3	△/×			
6 < L ≤ 30	0.1	0.1	0.2	0.5	△/×			
30 < L ≤ 120	0.15	0.2	0.3	0.8	△/×			
120 < L	0.2	0.3	0.5	1.2	△/×			
					±1°			
					SYM.	DATE	NOTE	DRW. CHK. APPD.
MATERIAL	FINISH	QTY.	SCALE	2/1	TYPE	CMS12-15 P		
			UNIT	1/1mm	TITLE	OUTLINE DRAWING		
APPD.	CHK.	DSGN.	DRW.	DWG.NO.				
		Demachi	Demachi	REF.NO.				
		15-Jan-18	15-Jan-18	CHK.NO.	REMARK	Rev. 00		