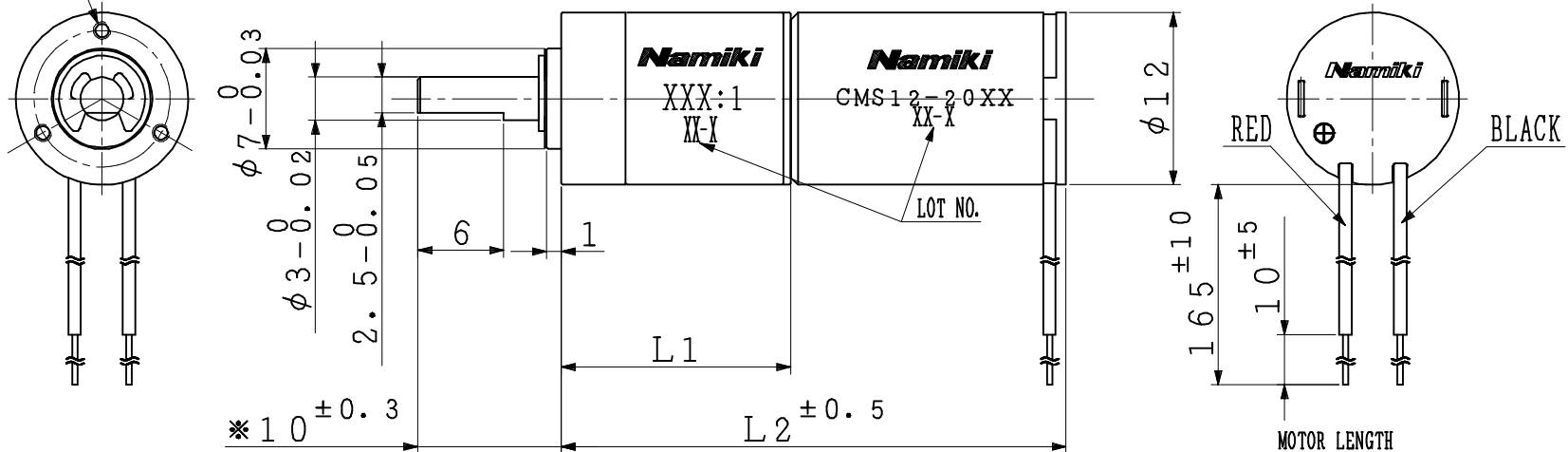


3×M1.2×0.25
DEPTH 3.5
P.C.D. 9.5±0.05



GEAR RATIO	L1	L2
3.5	14.2	33.4
4.8	14.2	33.4
12	18	37.2
23	18	37.2
58	21.8	41
107	21.8	41
509	25.7	44.9

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	±1°			
L≤6	0.05	0.1	0.1	0.2				
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				
MATERIAL	FINISH	QTY.	SCALE	2/1	TYPE	CMS12-20 P <th>DATE</th> <th>NOTE</th>	DATE	NOTE
			UNIT	1/1mm <th>TITLE</th> <td>OUTLINE DRAWING <th>DRW.</th> <th>CHK.</th> </td>	TITLE	OUTLINE DRAWING <th>DRW.</th> <th>CHK.</th>	DRW.	CHK.
APPD.	CHK.	DSGN.	DRW.	DWG.NO.				
		Demachi	Demachi	REF.NO.				
		15-Jan-18	15-Jan-18	CHK.NO.		REMARK	Rev. 00	