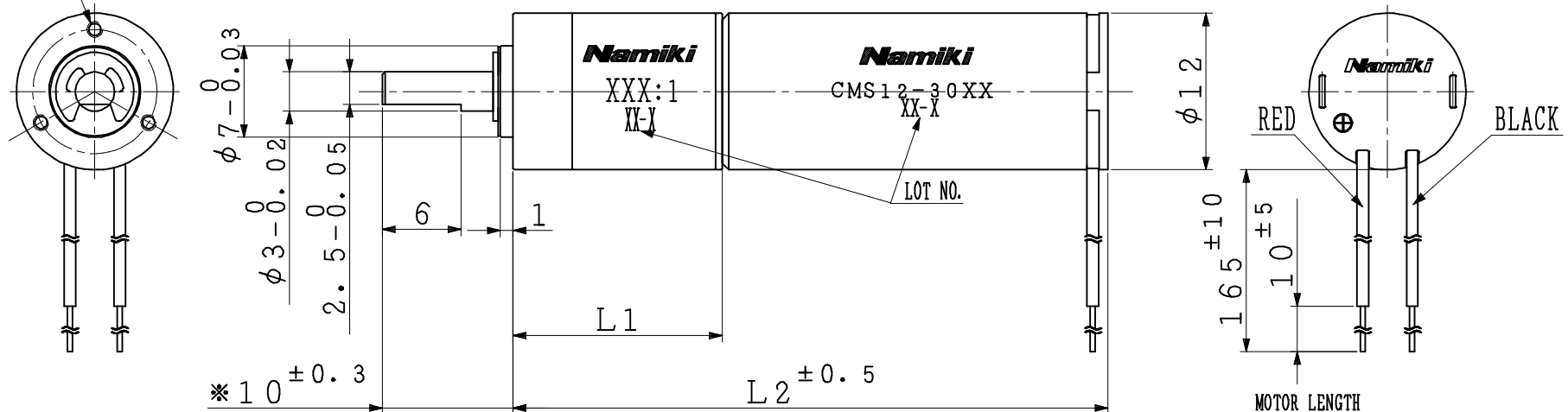


3×M1.2×0.25
DEPTH 3.5
P.C.D. 9.5±0.05



MOTOR LENGTH

GEAR RATIO	L1	L2
3.5	14.2	43.7
4.8	14.2	43.7
12	18	47.5
23	18	47.5
58	21.8	51.3
107	21.8	51.3
509	25.7	55.2

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	0.2	±1°			
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	CMS12-30 P	DATE	NOTE
			UNIT	1/1mm	TITLE	OUTLINE DRAWING	DRW.	CHK.
APPD.	CHK.	DSGN.	DRW.	DWG.NO.			REF.NO.	
		Demachi	Demachi	CHK.NO.			REMARK	Rev. 00
		15-Jan-18	15-Jan-18					