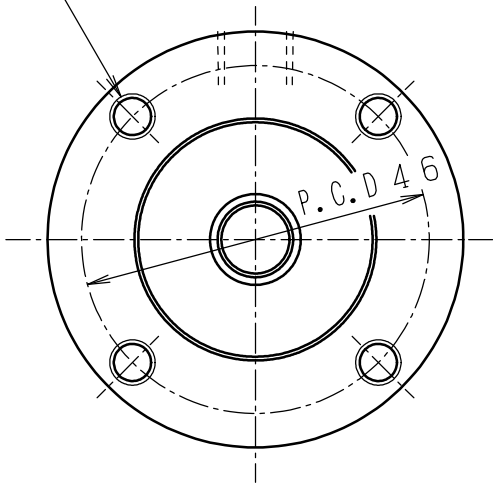


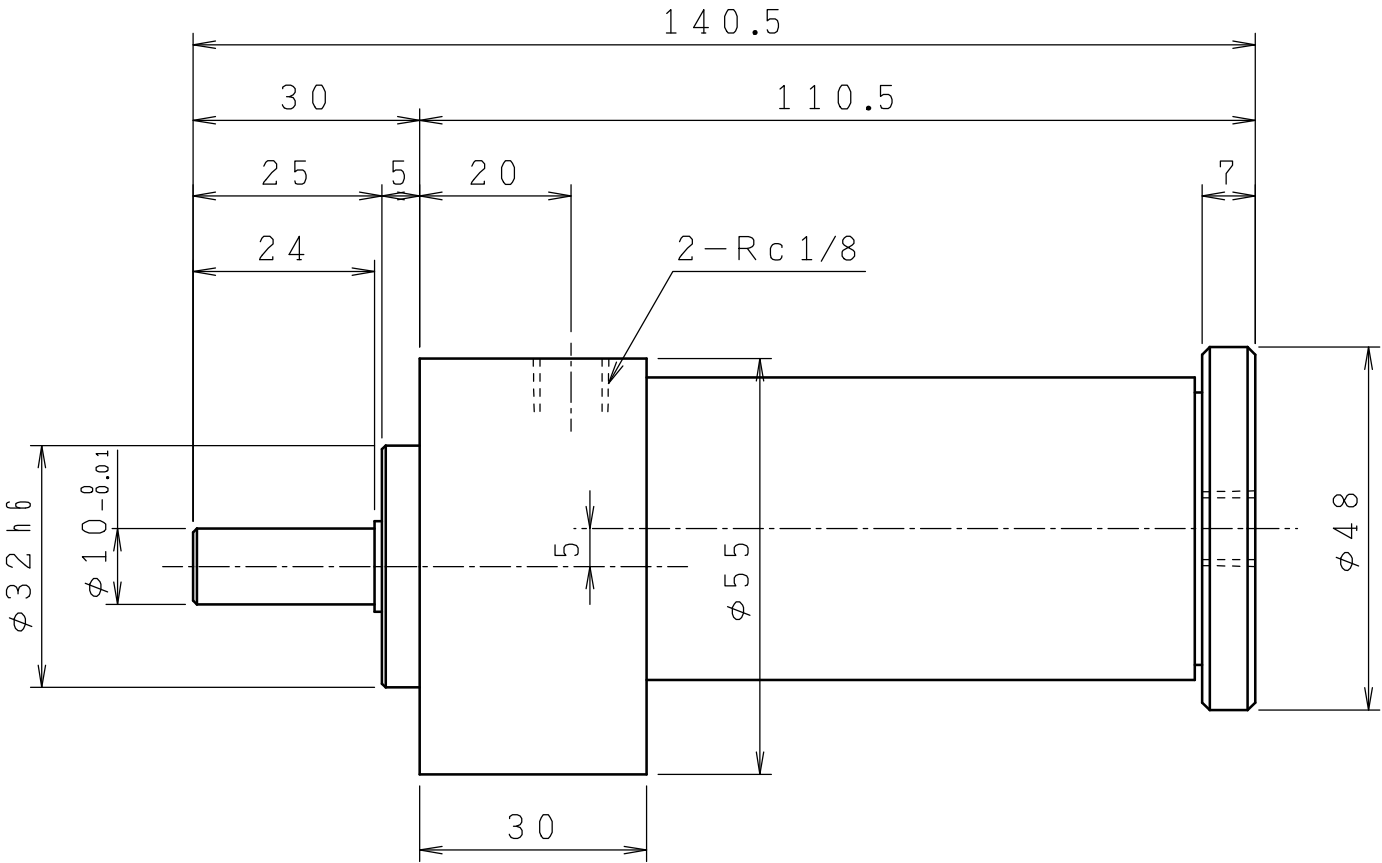
仕上精度		普通寸法公差（削り加工）（中級）単位mm				ストロークノ長サノ許容差 単位mm	
	素材ノママ	呼び寸法ノ区分	寸法公差	呼び寸法ノ区分	寸法公差	ストローク	許容差A級
▽	50-S	0.5以上 3以下	±0.1	120ヲ超エ 400以下	±0.5	100以下	+0.8 ~ 0
▽▽	12-S	3ヲ超エ 6以下	±0.1	400ヲ超エ 1000以下	±0.8	100ヲ超エ 250以下	+1.0 ~ 0
▽▽▽	3-S	6ヲ超エ 30以下	±0.2	1000ヲ超エ 2000以下	±1.2	250ヲ超エ 630以下	+1.25 ~ 0
▽▽▽▽	0.8-S	30ヲ超エ 120以下	±0.3	2000ヲ超エ 4000以下	±2.0	630ヲ超エ 1000以下	+1.4 ~ 0
		特ニ指定シタモノノホカハ本表ニヨル					
ネジ精度JIS2級		指示ナキ角、凸ハC0.2以下、凹ハR0.4以下ノコト					

4-M6ネジ深12



仕 様

使用流体	圧縮空気
シリンダ内径	φ35mm
揺動角度	90°
最高使用圧力	0.7MPa
耐圧力	1.05MPa
最低作動圧力	0.2MPa
周囲温度	-10~+80℃
実効トルク	4.1N・m



				名称	ニューマリード			形式	CFR-35-90			品名	外形		図	
				承認			設計			尺度	1/1	材質		処理		
				検図			製図	—	—							
符号	年月日	改訂	内容	担当者	JPN株式会社						図番	CFR35-001				△