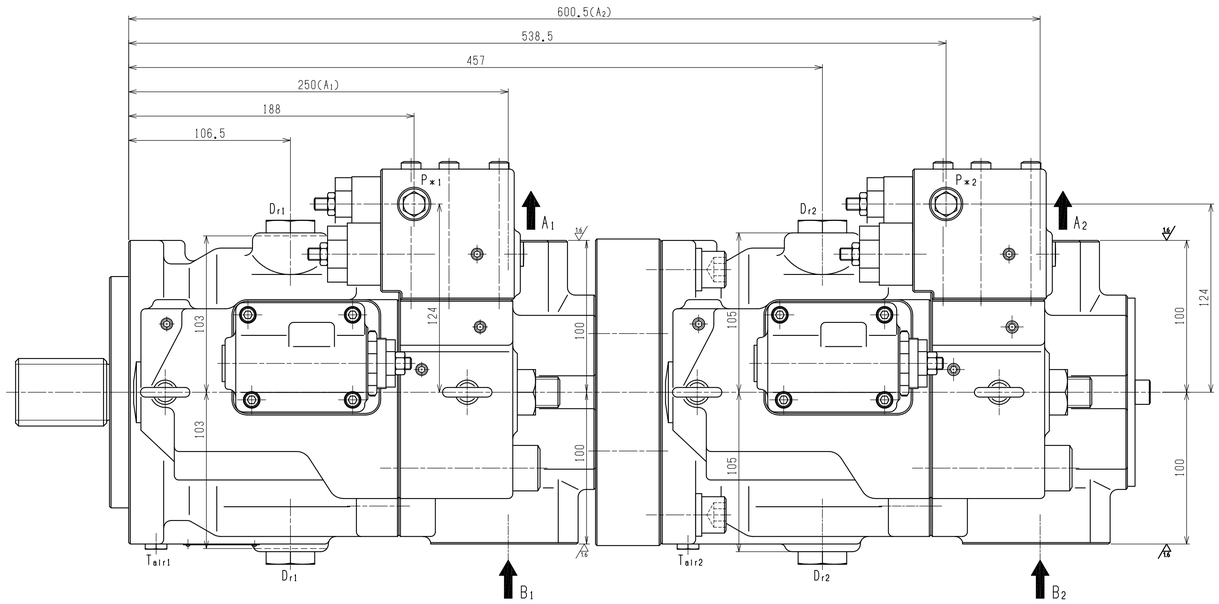
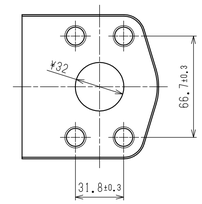
LATEST CHECKED 最終検図	DRAWN 製図	-	CHECKED 3 検図3	-	CHECKED 2 検図2	-	CHECKED 1 検図1	-	APPROVED 承認	-

仕上 精度 Ra 標準
(2.5a ; ▽ 相当)
(9.2a ; ▽▽ 相当)
(0.8a ; ▽▽▽ 相当)
(0.2a ; ▽▽▽▽ 相当)
* 角 精 度 JIS 2級

図面来歴 1.社製す。





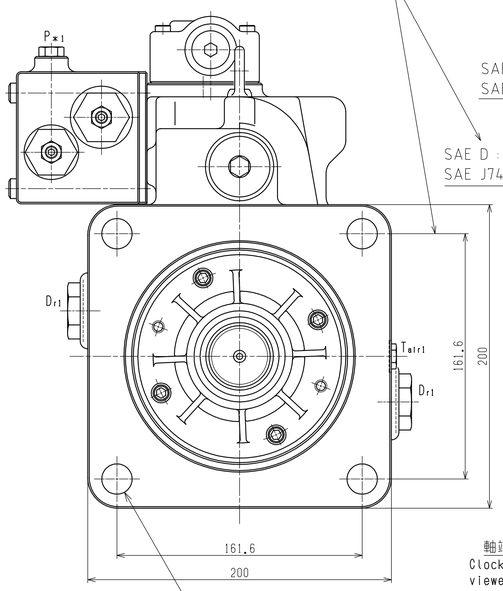
A1, A2 ポート詳細
Detail of A1, A2 ports

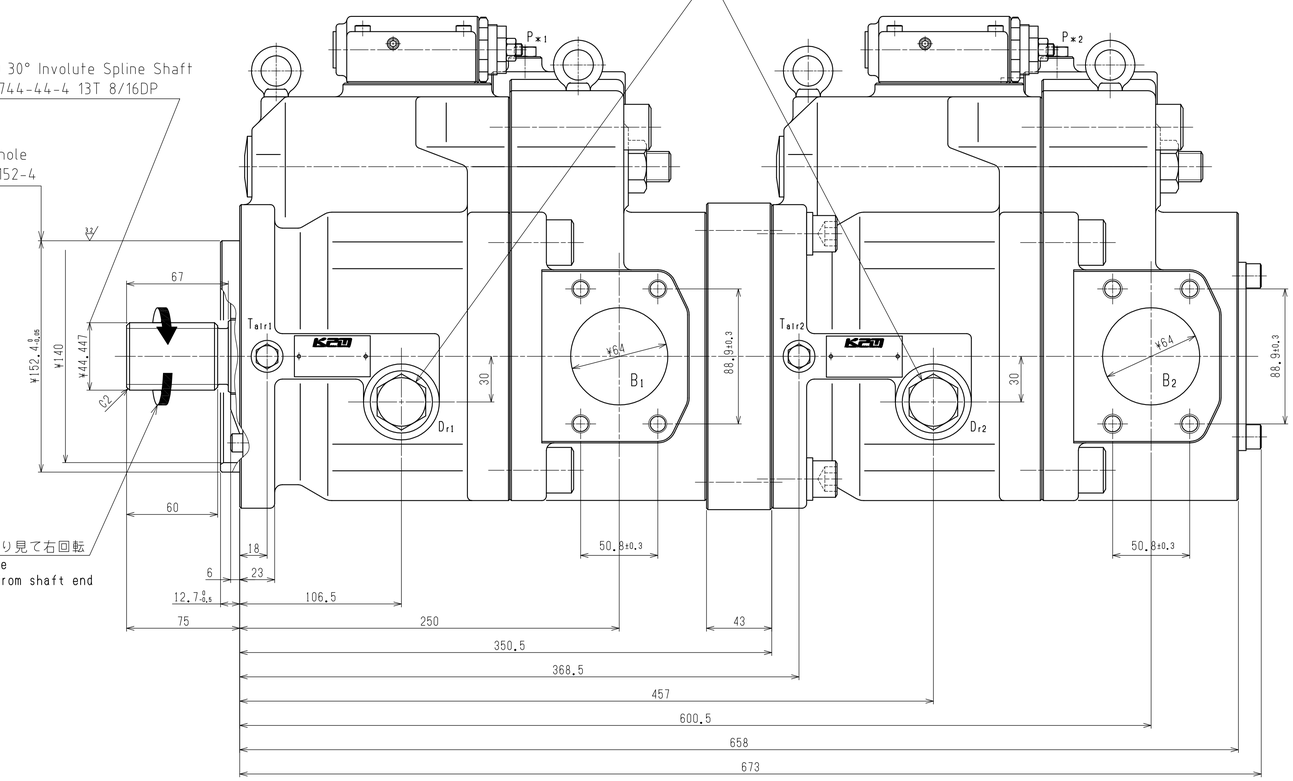
運転始動時には、ポンプケーシング内に
作動油を充填させること。
Fill the casing with oil before operation.

(注) 取合寸法はK3VL112/B
SAE取合スプライン軸の場合を示す
(他の取合については個別外寸図を参照のこと)

SAE D 30° Involute Spline Shaft
SAE J744-44-4 13T 8/16DP

SAE D : 4 hole
SAE J744-152-4



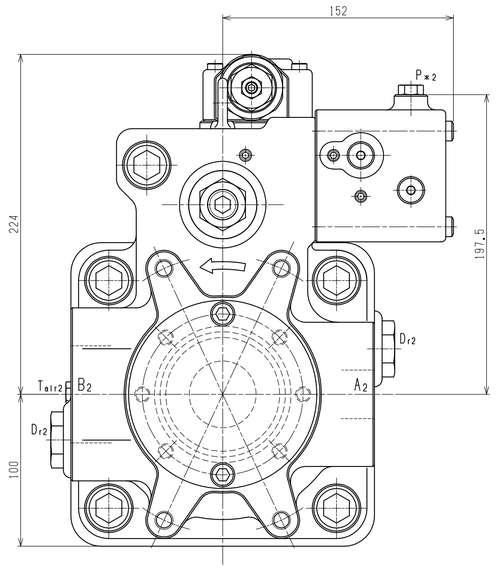


軸端より見て右回転
Clockwise
viewed from shaft end

4-φ20 貫通
4-φ20 through

推奨締付ボルト：M16 強度区分10.9以上
締付トルク：216～235N·m
取付時ワッシャー使用のこと

Recommended
Tightening torque : 216～235N·m
for M16 of strength class 10.9 of JIS
Recommend to use washers



注 記
1. 本図は、K3VL112/B+K3VL112/B組み合わせ時の主要寸法を示す。
2. 各部詳細寸法、その他詳細については、個別の外寸図を参照のこと。

出図先

MATERIAL 材料	APPROVED 承認	PRODUCT CODE 製品コード	JOB NO. 製番番号	RULE 規格
MASS 質量 152 kg	CHECKED 1 検図1			
SCALE 尺度 1/2	CHECKED 2 検図2	K3VL112/B+K3VL112/B		
3RD ANGLE PROJECTION 3角法	CHECKED 3 検図3	外形寸法図 INSTALLATION DIMENSIONS		
DATE 作成日 Mar.10,2005	DRAWN 製図	PART NO. 品名番号	DWG.NO. 図面番号 02430-4466	

控
計

2 号 原 紙 (A1)

KPM Kawasaki Precision Machinery Ltd.