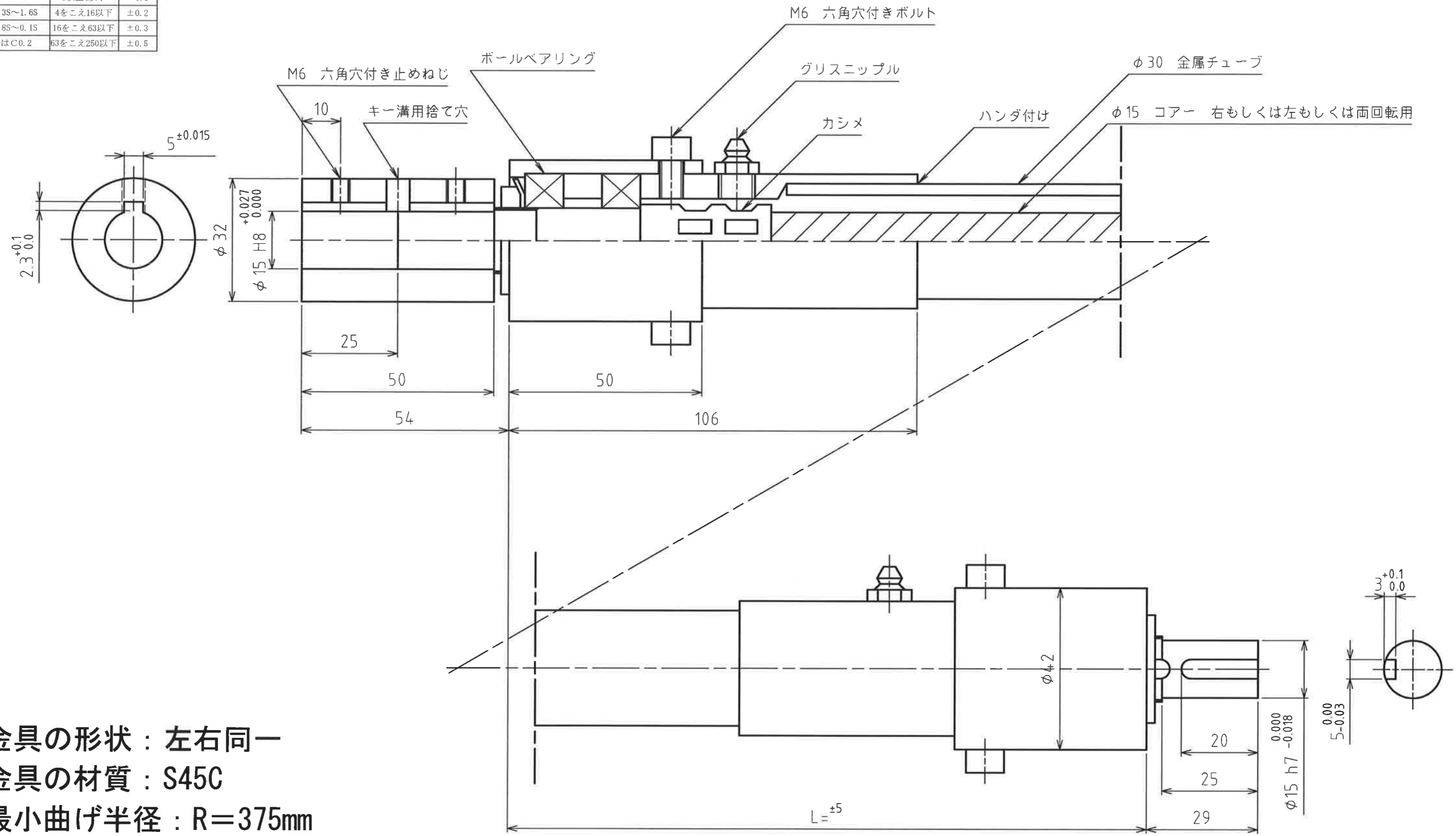


| 仕上記号と表面あらさ | 削り加工普通寸法差 |      |
|------------|-----------|------|
|            | 寸法区分      | 中級   |
| ▽          | 100S~50S  | ±0.1 |
| ▽▽         | 25S~12.5S | ±0.2 |
| ▽▽▽        | 6.3S~1.6S | ±0.3 |
| ▽▽▽▽       | 0.8S~0.1S | ±0.5 |
| 指示なき角はC0.2 |           |      |

図歴



※金具の形状：左右同一  
 ※金具の材質：S45C  
 ※最小曲げ半径：R=375mm  
 ※許容伝達トルク  
 右回転時：R ≥ 50d . . . 10.8N·m  
 R ≥ 20d . . . 5.9N·m

|      |      |     |
|------|------|-----|
| 仕上程度 | 表面処理 | 熱処理 |
|------|------|-----|

|    |      |     |    |
|----|------|-----|----|
| 承認 | 検図   | 製図  | 名  |
| 記号 | 訂正理由 | 年月日 | 承認 |

|              |     |    |         |    |      |    |         |
|--------------|-----|----|---------|----|------|----|---------|
| 尺度           | A3  | 日付 | 16年3月8日 | 形式 | DB15 | 図番 | DB-15MF |
|              | 1:1 |    |         |    | 標準品  |    |         |
| 株式会社 昌和発條製作所 |     |    |         |    |      |    |         |