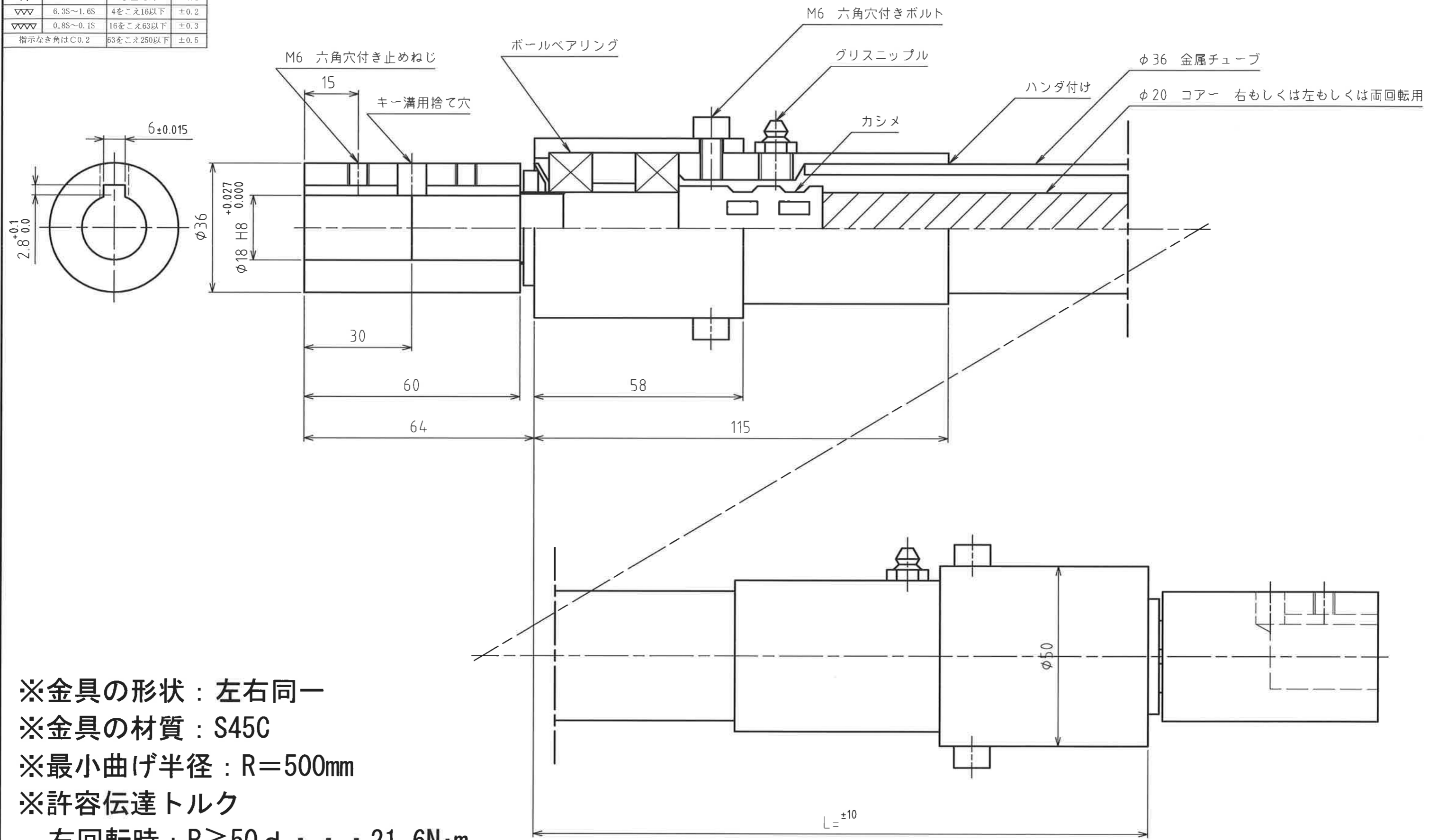


| 仕上記号と表面あらさ | 削り加工普通寸法差 |      |
|------------|-----------|------|
|            | 寸法区分      | 中級   |
| ▽          | 100S~50S  | ±0.1 |
| ▽▽         | 25S~12.5S | ±0.2 |
| ▽▽▽        | 6.3S~1.6S | ±0.3 |
| ▽▽▽▽       | 0.8S~0.1S | ±0.5 |
| 指示なき角はC0.2 |           |      |

図歴



- ※金具の形状：左右同一
- ※金具の材質：S45C
- ※最小曲げ半径：R=500mm
- ※許容伝達トルク
  - 右回転時：R ≥ 50 d . . . 21.6N・m
  - R ≥ 20 d . . . 12.7N・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11月21日 | 形式  | DB20      | 図番 | DB-20FF |
|              | 1:1 |    |           | 標準品 |           |    |         |
|              |     |    |           | 名称  | フレックスシャフト |    |         |
| 株式会社 昌和発条製作所 |     |    |           |     |           |    |         |