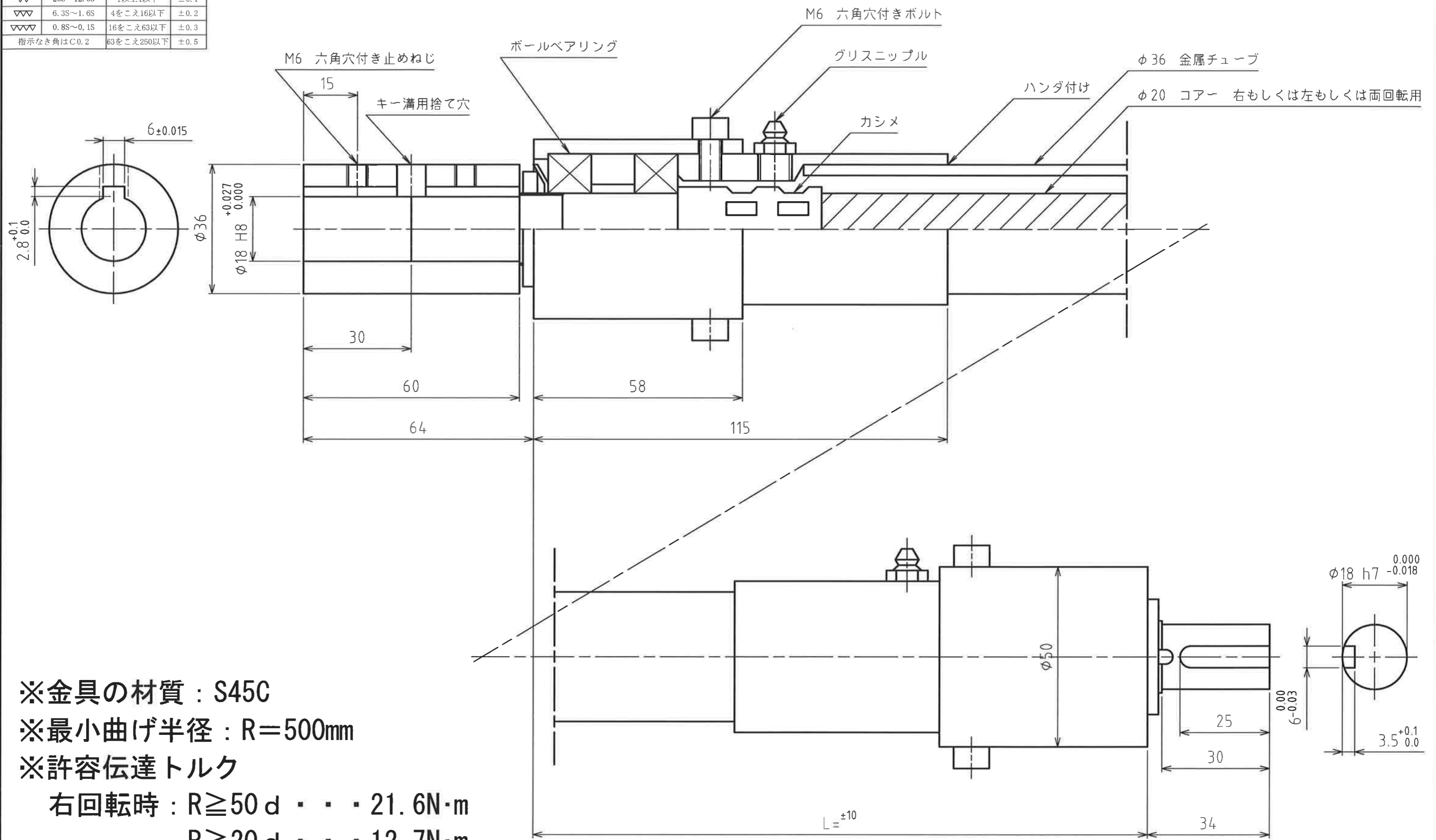


仕上記号と表面あらさ	削り加工普通寸法差	
▽	100S~50S	寸法区分 中級
▽▽	25S~12.5S	1以上4以下 ±0.1
▽▽▽	6.3S~1.6S	4をこえ16以下 ±0.2
▽▽▽▽	0.8S~0.1S	16をこえ63以下 ±0.3
指示なき角はC0.2		63をこえ250以下 ±0.5

図歴



※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

尺度	A3	日付	16年11月21日	形式	DB20	図番	DB-20MF
承認		検図		標準品		名称	フレックスシャフト
記号		訂正理由		年月日		株式会社 昌和発条製作所	

仕上程度	表面処理	熱処理
------	------	-----