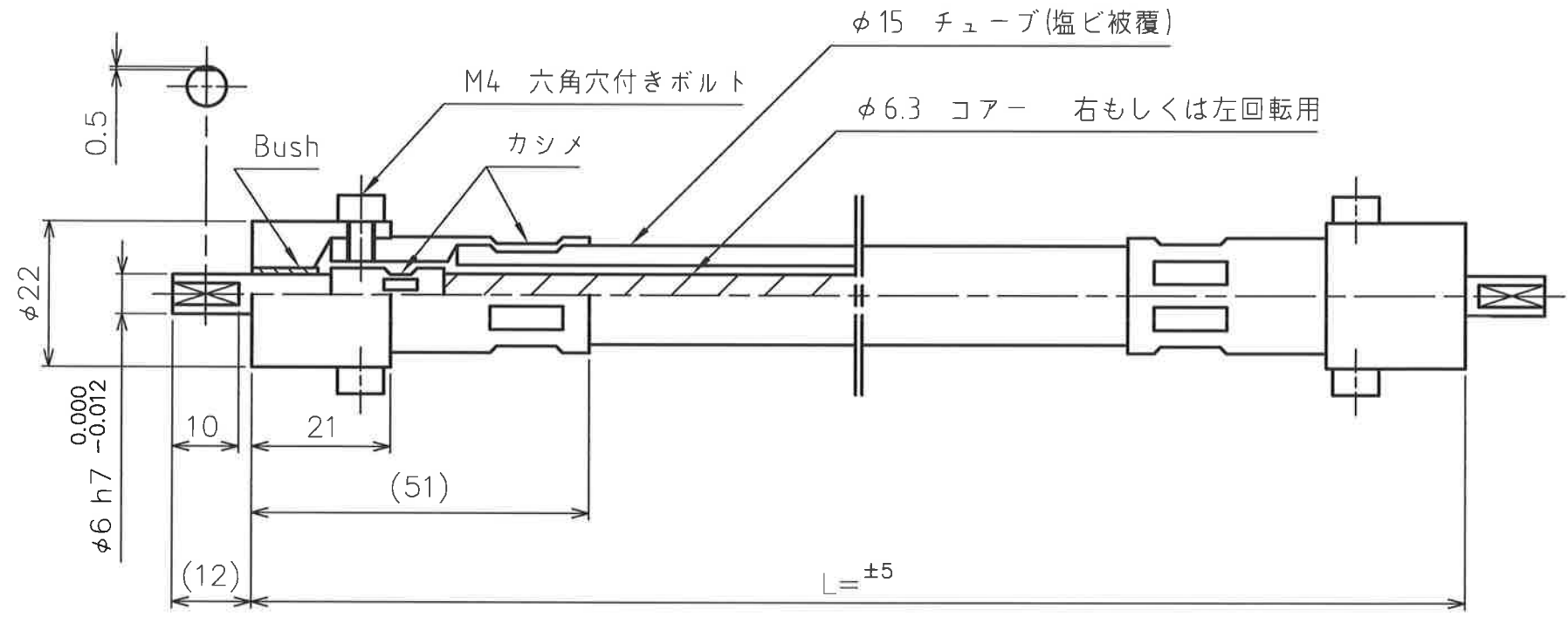


仕上記号と表面あらさ	削り加工普通寸法差	
▽	100S~50S	寸法区分 中級
▽▽	25S~12.5S	1以上4以下 ±0.1
▽▽▽	6.3S~1.6S	4をこえ16以下 ±0.2
▽▽▽▽	0.8S~0.1S	16をこえ63以下 ±0.3
指示なき角はC0.2		63をこえ250以下 ±0.5

図歴	
----	--



- ※金具の形状：左右同一
- ※金具の材質：S45C
- ※最小曲げ半径：R=150mm
- ※許容伝達トルク

右回転時：R ≥ 50 d . . . 1.47N·m
R ≥ 20 d . . . 0.88N·m

尺度	A4	日付	13年6月11日	形式	DS06	図番	DS-06MM
	1:1			標準品			

承認	検図	製図	名称	フレックスシャフト
----	----	----	----	-----------

仕上程度	表面処理	熱処理
------	------	-----

記号	訂正理由	年月日	担当
----	------	-----	----

株式会社 昌和発條製作所