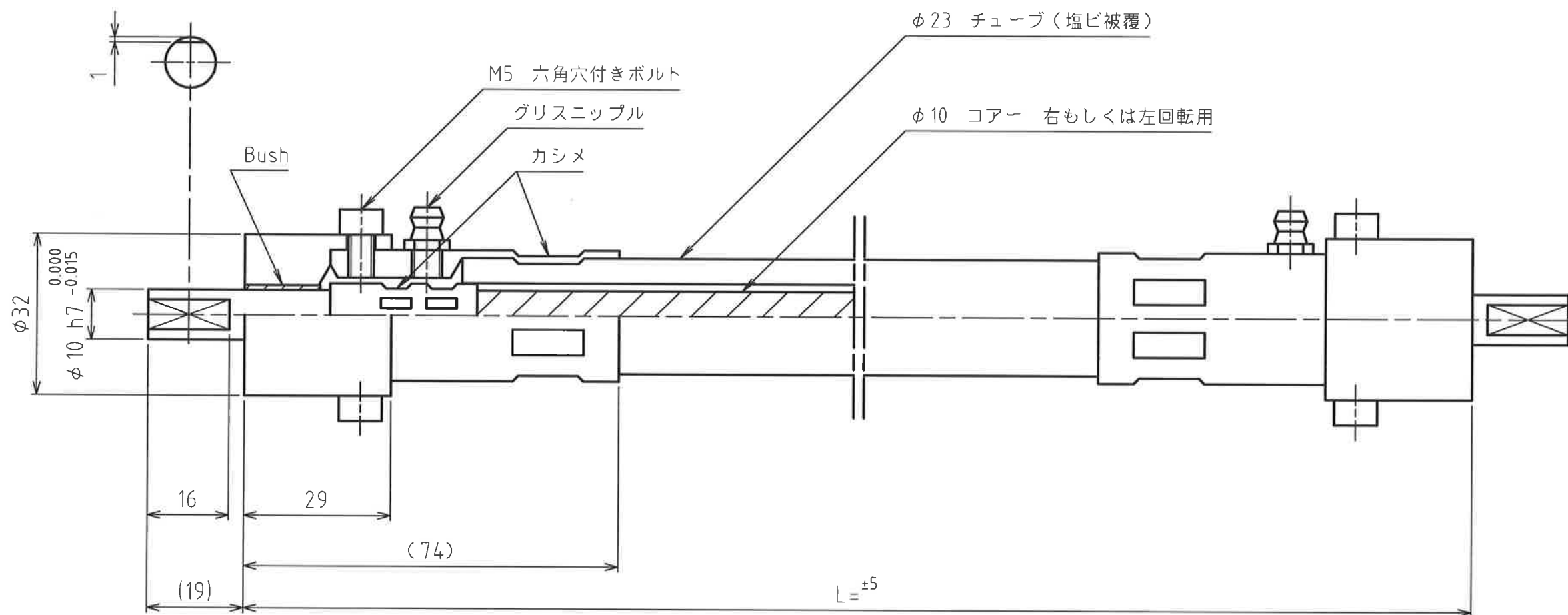


| 仕上記号と表面あらさ | 削り加工普通寸法差 | |
|------------|-----------|-----------------|
| ▽ | 100S~50S | 寸法区分 中級 |
| ▽▽ | 25S~12.5S | 1以上4以下 ±0.1 |
| ▽▽▽ | 6.3S~1.6S | 4をこえ16以下 ±0.2 |
| ▽▽▽▽ | 0.8S~0.1S | 16をこえ63以下 ±0.3 |
| 指示なき角はC0.2 | | 63をこえ250以下 ±0.5 |

図歴



※金具の形状：左右同一

※金具の材質：S45C

※最小曲げ半径：R=250mm

※許容伝達トルク

右回転時：R ≥ 50 d 4.9N·m

R ≥ 20 d 2.94N·m

| | | | | | | | |
|--------------|----|----|-------------|----|------|----|-----------|
| 尺度 | A3 | 日付 | 16年 11月 17日 | 形式 | DS10 | 図番 | DS-10MM |
| 承認 | | 検図 | | 製図 | | 名称 | フレックスシャフト |
| 株式会社 昌和発條製作所 | | | | | | | |

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

| | | | |
|----|------|-----|----|
| 記号 | 訂正理由 | 年月日 | 承認 |
|----|------|-----|----|