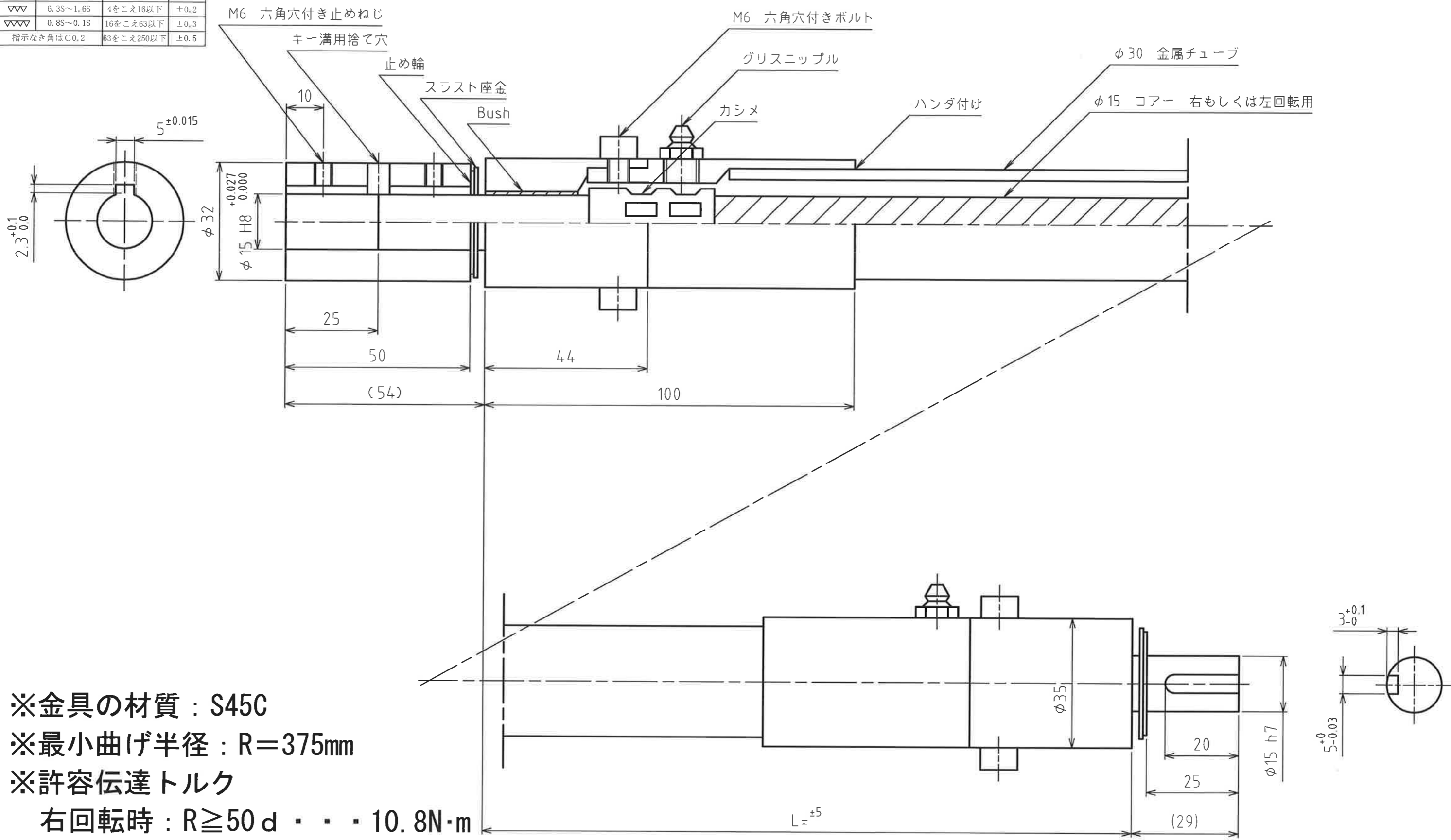


仕上記号と表面あらさ	削り加工普通寸法差
▽	100S~50S 寸法区分 中級
▽▽	25S~12.5S 1以上4以下 ±0.1
▽▽▽	6.3S~1.6S 4をこえ16以下 ±0.2
▽▽▽▽	0.8S~0.1S 16をこえ63以下 ±0.3
	指示なき角はC0.2 63をこえ250以下 ±0.5

図歴



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

仕上 程度	表面 処理	熱 処理
----------	----------	---------

△			
△			
△			
記号	訂正理由	年月日	承認

尺度 A3 1:1	日付 16年 11月 17日	形式 DS15 標準品	図番 DS-15MF
承認	検 図	製 図	名 称 フレックスシャフト
株式会社 昌和発条製作所			