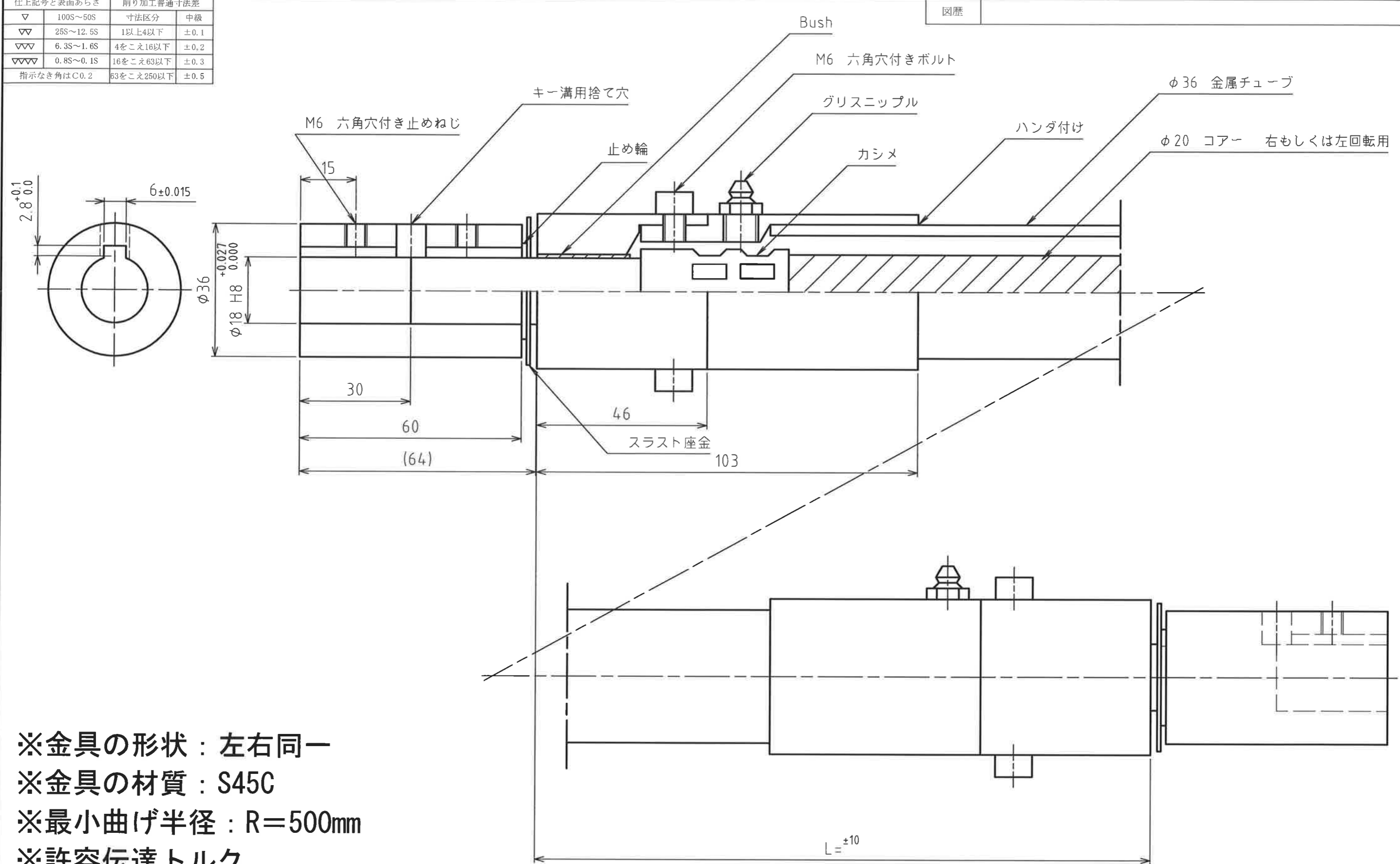


仕上記号と表面あらさ	削り加工普通寸法差	
▽	100S~50S	寸法区分 中級
▽▽	25S~12.5S	1以上4以下 ±0.1
▽▽▽	6.3S~1.6S	4をこえ16以下 ±0.2
▽▽▽▽	0.8S~0.1S	16をこえ63以下 ±0.3
指示なき角はC0.2		63をこえ250以下 ±0.5



- ※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
------	------	-----

尺 度	A3 1:1	日付	16年 11月 18日	形式	DS20 標準品	図番	DS-20FF
承認	検 図	製 図	名 称	フレックスシャフト			
記号	訂 正 理 由	年 月 日	承認	株式会社 昌和発條製作所			