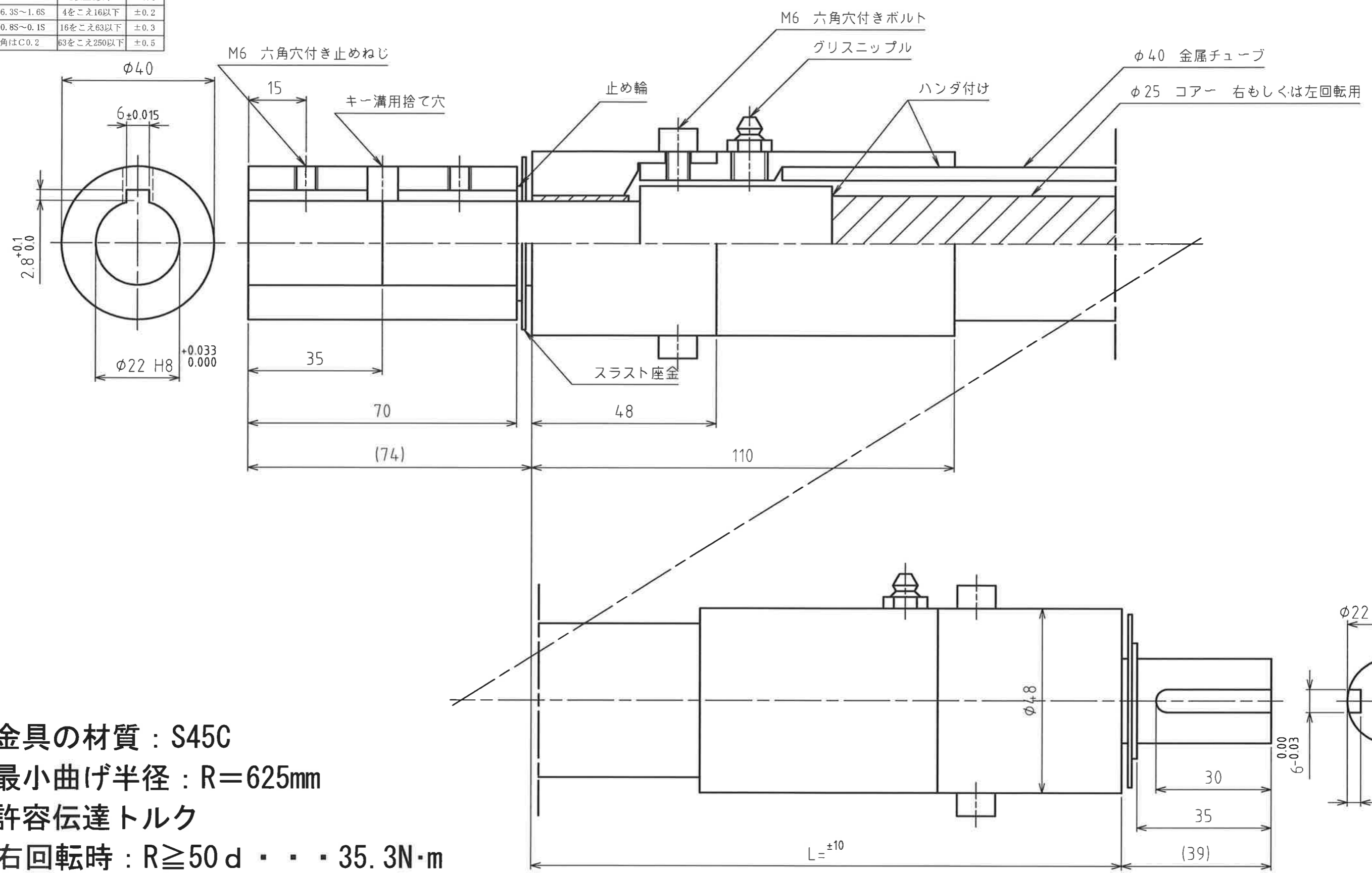


仕上り記号と表面あらさ	削り加工普通寸法差	
	寸法区分	中級
▽	100S~50S	±0.1
▽▽	25S~12.5S	±0.2
▽▽▽	6.3S~1.6S	±0.3
▽▽▽▽	0.8S~0.1S	±0.5
指示なき角はC0.2		63をこえ250以下 ±0.5

図歴



※金具の材質：S45C
 ※最小曲げ半径：R=625mm
 ※許容伝達トルク
 右回転時：R ≥ 50 d . . . 35.3N・m
 R ≥ 20 d . . . 20.6N・m

尺度	A3	日付	16年11月22日	形式	DS25	図番	DS-25MF
	1:1				標準品		
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 昌和発条製作所							

仕上り程度	表面処理	熱処理
-------	------	-----