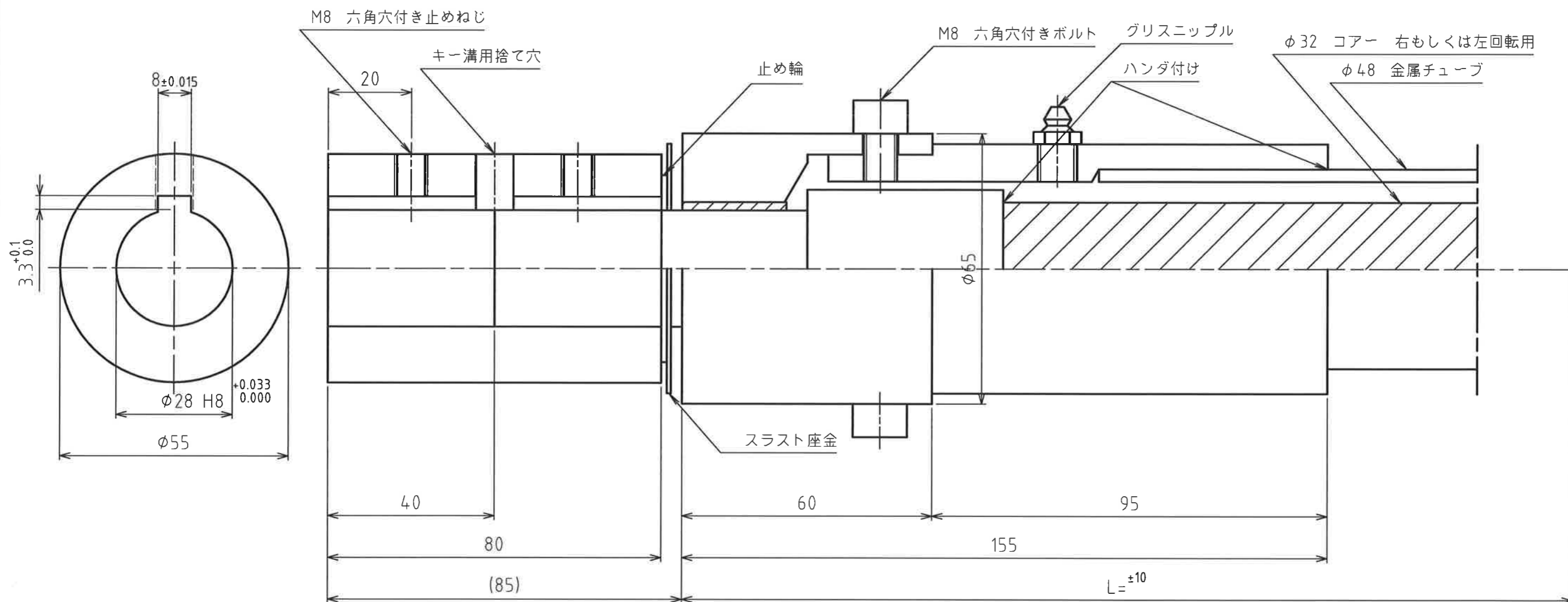


仕上記号と表面あらさ	削り加工普通寸法差	
	寸法区分	中級
▽	100S~50S	±0.1
▽▽	25S~12.5S	±0.2
▽▽▽	6.3S~1.6S	±0.3
▽▽▽▽	0.8S~0.1S	±0.5
指示なき角はC0.2		63をこえ250以下

図歴



※金具の形状：左右同一

※金具の材質：S45C

※最小曲げ半径：R=750mm

※許容伝達トルク

右回転時：R ≥ 50 d . . . 147N·m

R ≥ 20 d . . . 98N·m

尺度	A3	日付	16年11月21日	形式	DS32	図番	DS-32FF
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	承認
----	------	-----	----

株式会社 昌和発条製作所