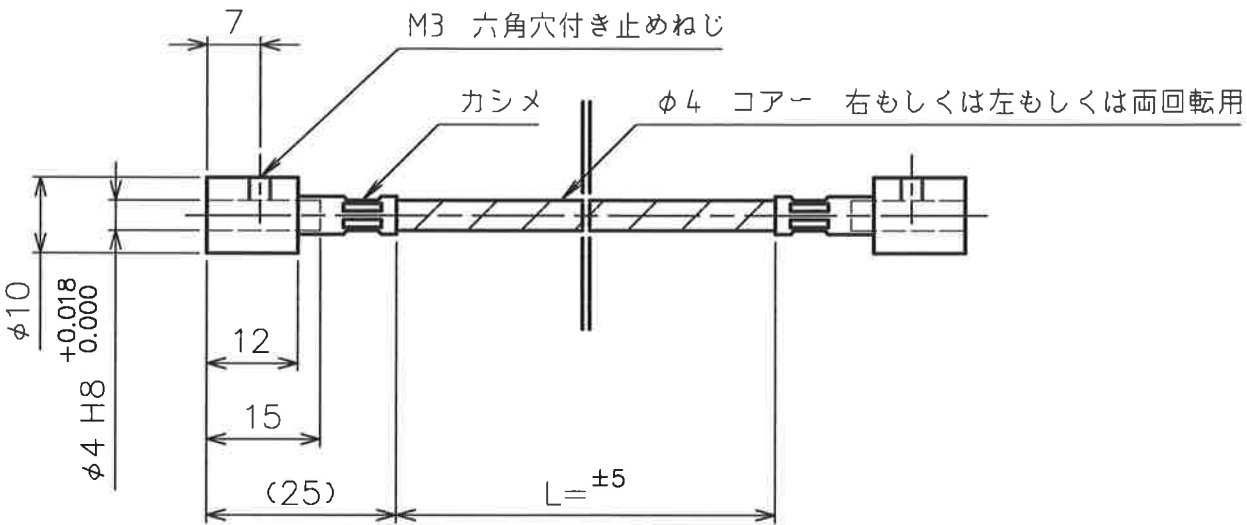


仕上記号と表面あらさ		削り加工普通寸法差	
▽	100S～50S	寸法区分	中級
▽▽	25S～12.5S	1以上4以下	±0.1
▽▽▽	6.3S～1.6S	4をこえ16以下	±0.2
▽▽▽▽	0.8S～0.1S	16をこえ63以下	±0.3
指示なき角はC0.2		63をこえ250以下	±0.5

図歴	
----	--



※金具の形状：左右同一
 ※金具の材質：S45C
 ※最小曲げ半径：R=100mm
 ※許容伝達トルク
 右回転時：0.098N・m

右回転時：0.098N・m										尺度	A 4 1：1	日付	13 年 6 月 26 日		形式	SF04 標準品	図番	SF04	
										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		△					株式会社 昌和発條製作所								
						記号	訂 正 理 由											年月日	承認