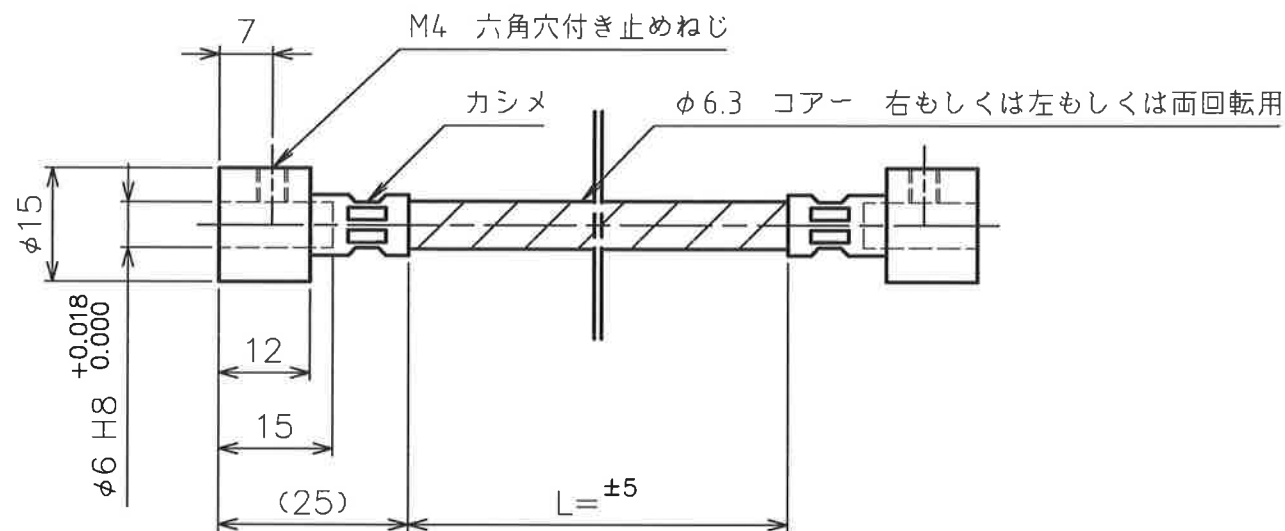


仕上記号と表面あらさ		削り加工普通寸法差	
▽	100S~50S	寸法区分	中級
▽▽	25S~12.5S	1以上4以下	±0.1
▽▽▽	6.3S~1.6S	4をこえ16以下	±0.2
▽▽▽▽	0.8S~0.1S	16をこえ63以下	±0.3
指示なき角はC0.2		63をこえ250以下	±0.5

図歴



※金具の形状：左右同一

※金具の材質：S45C

※最小曲げ半径：R=150mm

※許容伝達トルク

右回転時：0.392N・m

尺度	A 4 1 : 1	日付	13 年 6 月 26 日		形式	SF06 標準品	図番	SF06
承認		検図	製図	名称	フレックスシャフト			
株式会社 昌 和 発 條 製 作 所								

仕上程度	表面処理	熱処理
------	------	-----

記号	訂正理由	年月日	承認
----	------	-----	----