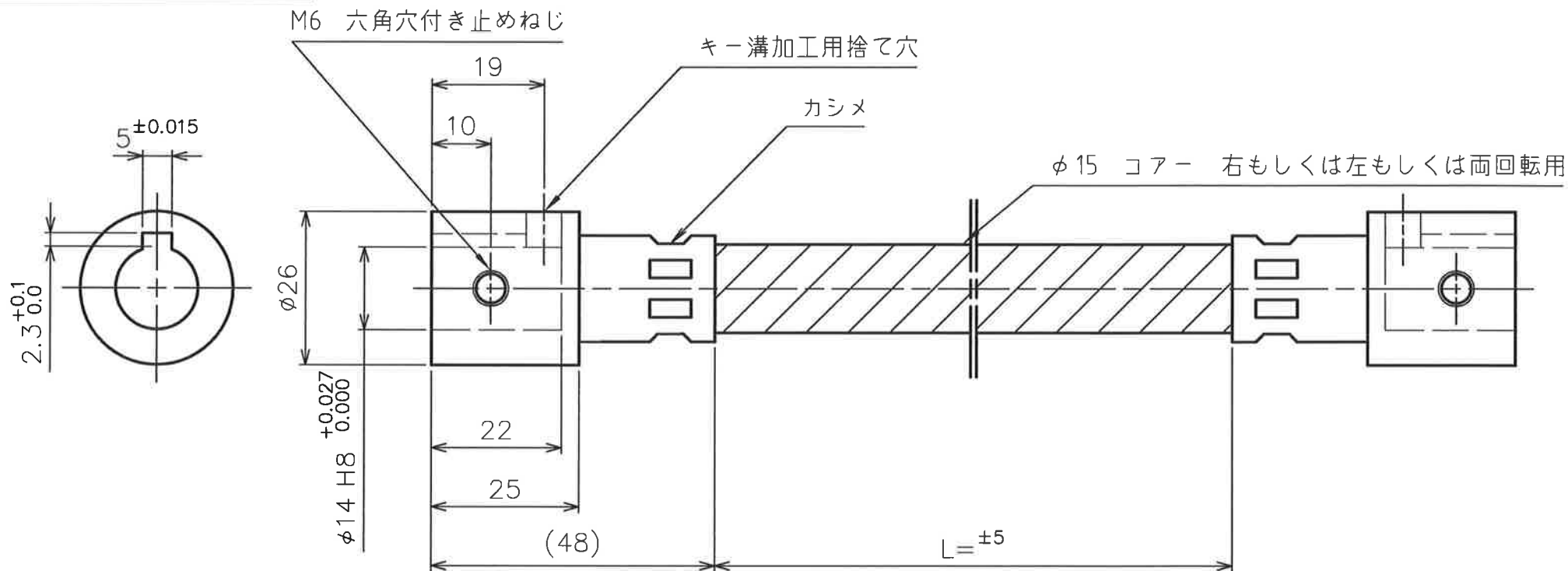


| 仕上記号と表面あらさ |           | 削り加工普通寸法差  |      |
|------------|-----------|------------|------|
| ▽          | 100S~50S  | 寸法区分       | 中級   |
| ▽▽         | 25S~12.5S | 1以上4以下     | ±0.1 |
| ▽▽▽        | 6.3S~1.6S | 4をこえ16以下   | ±0.2 |
| ▽▽▽▽       | 0.8S~0.1S | 16をこえ63以下  | ±0.3 |
| 指示なき角はC0.2 |           | 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=375mm

※許容伝達トルク

右回転時：2.94N・m

|    |            |    |          |           |             |    |      |
|----|------------|----|----------|-----------|-------------|----|------|
| 尺度 | A 4<br>1:1 | 日付 | 16年10月3日 | 形式        | SF15<br>標準品 | 図番 | SF15 |
| 承認 | 検図         | 製図 | 名称       | フレックスシャフト |             |    |      |

|          |          |         |
|----------|----------|---------|
| 仕上<br>程度 | 表面<br>処理 | 熱<br>処理 |
|----------|----------|---------|

|    |      |     |    |
|----|------|-----|----|
| 記号 | 訂正理由 | 年月日 | 承認 |
|----|------|-----|----|

株式会社 昌和発條製作所