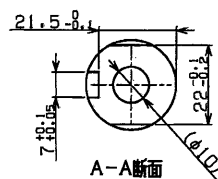


 THIRD ANGLE PROJECTION METHOD	
3000 < $\leq$ 4000	± 0.0
1000 < $\leq$ 3000	± 0.1
400 < $\leq$ 1000	± 0.3
120 < $\leq$ 400	± 0.5
30 < $\leq$ 120	± 0.8
6 < $\leq$ 30	± 0.3
0.5 $\leq$ 6	± 0.1

Average values (Overhang) JIS B 0404

各稜角部CO.3面取ノコト
CO.3 for sharp corners



東洋シャフト製

松機械工業
株式會社
2022.02.04
技出國新
荻原 道生

2012/03/24 14:23:46 11.3.3c.12

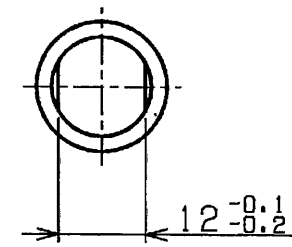
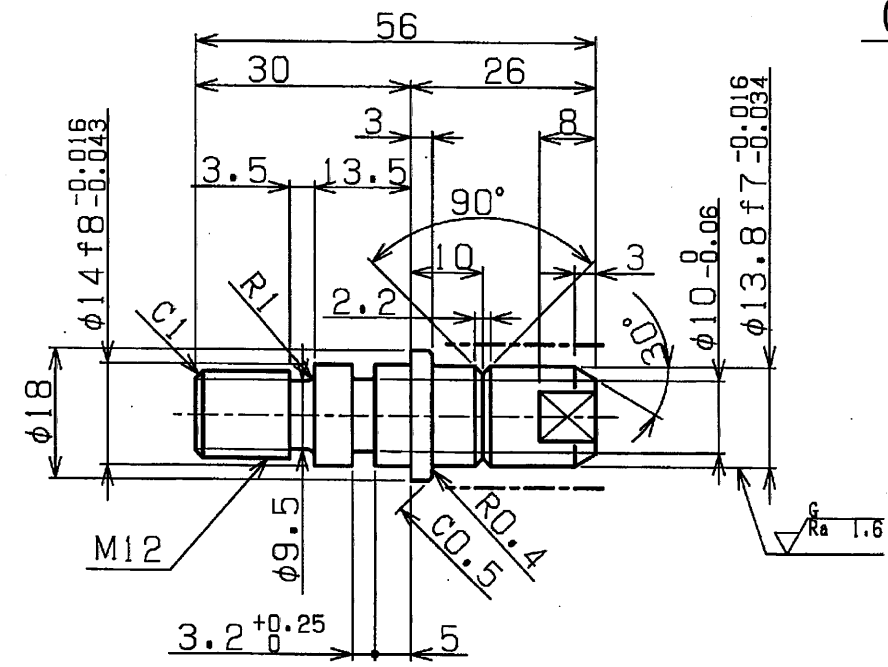
$\sqrt{Ra\ 6.3}$ ($\sqrt{G\ Ra\ 1.6}$)

各稜角部C0.3面取ノコト
C0.3 for sharp corners

高松機械工業株式会社は、この図面および図面に開示された技術情報に関する権利を所有し、当社の事前の許可なく、その全部又は一部を問わず第三者に開示してはならない。
TAKAMATSU MACHINERY CO., LTD. has the property of this drawing and the design shown in it, any part of this drawing and design shall not be disclosed to any third party without prior permission of TAKAMATSU MACHINERY CO., LTD.

THIRD ANGLE PROJECTION METHOD	
400 < ϕ 1000	± 0.8
120 < ϕ 400	± 0.5
30 < ϕ 120	± 0.3
6 < ϕ 30	± 0.2
0.5 < ϕ 6	± 0.1

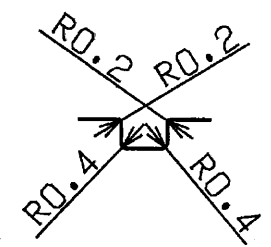
Average tolerance (normal) JIS B 9401



非該当

高松機械工業株式会社
2022.02.04
技 出 図 部
術

萩原 道生



リング"溝形状(S=2:1)

----- 部焼入、HRC56~60° 深さ1~1.6

△×	.	.			材質 MATERIAL	S50C		表面処理 SURFACE TREATMENT	焼入		部品名 PART NAME	センターカ"イト"		TAKAMAZ 高松機械工業株式会社 TAKAMATSU MACHINERY CO., LTD.
△×	.	.			縮尺 SCALE	1:1		日付 DATE	12.08.23		部品コード PART CODE			
△×	.	.			承認 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	設計 DESIGNED	図番 DRAWING NO.		ユニット名 UNIT NAME			
△×	年	月	日	DATE	図面経歴 HISTORY IN CHARGE	担当 DRAWN	機 部	竹 田	長 平	長 平	H4628170	ヘッド"ストック		