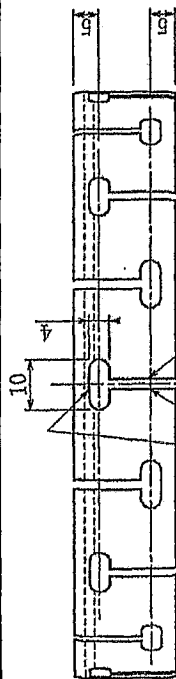


—	壹度	○	貳度	∪	參形	□	面度	⋈	齒度	∩	凹形	//	行度	⊥	彎度	∠	斜度	◎	軸度	≡	稱度	↗	傾し	⊕	面度
---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	----	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----



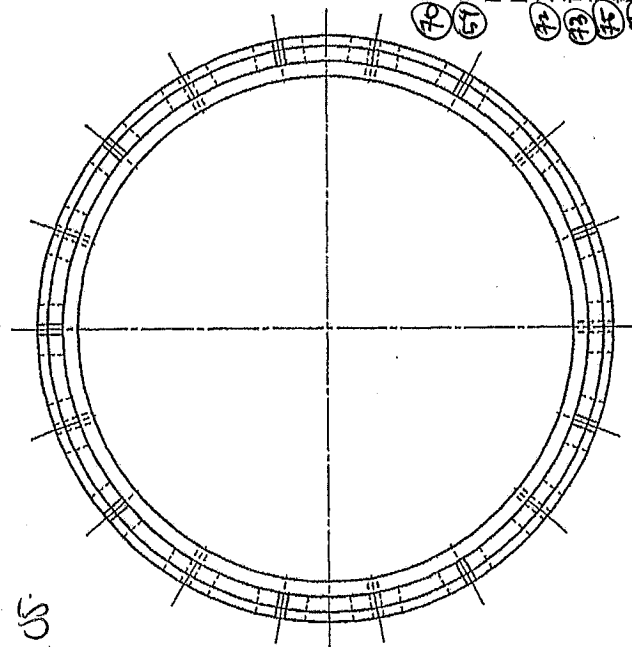
(69) 注各エッジ面取のこと

 1~1.2mm
 円周交互18等分

⑪ 1~1.2mm
田周交互18等分

(69) 注各エッジ面取のこと

Aplicaron de
chaplan en los
filos.



中國雜誌

名称

M/C NO

[illegible]

工往售
部品番
售

部品名称

G1011XFH49 (1/1)

Φ116コルト (CVT2用)

MG10083, MG10084

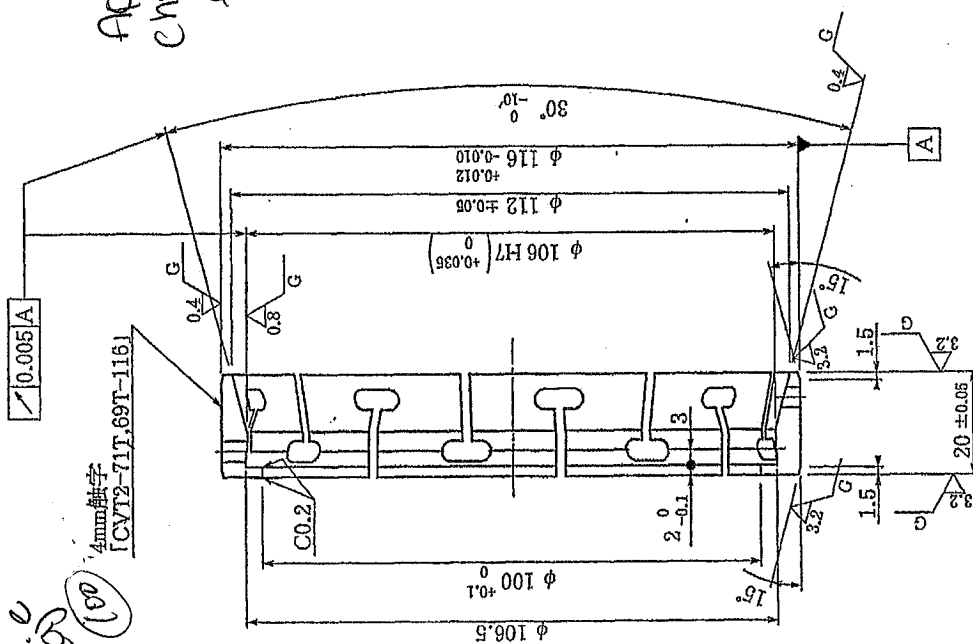
神崎 GFB300U NC5D A-1 木一
KJ110

38101 1XF00
⑦1

GEAR-FINAL

CVT2-M79

3

$$6.3 / (3.2 \sqrt{0.8} + 0.4 \sqrt{0.4})$$


Marj 2
4mm軸字
[CVT2-71T-69T-116]
0.005 A

4mm触字
「CVT2-71T,69T-116」

- (14) ①自由状態時、 $0.05 \sim 0.1$ 編んでいる事
- (15) ②ニレット切削部、耐油性ニテ接着の事
- (16) ③アーク内径、 $\phi 116^{+0.034}_{-0.012}$
- (17) ④切削部、全て $C0.5$ 面取りの事
- (18) ⑤焼入、焼戻し 硬度 HRC $46^{\circ} \sim 50^{\circ}$
- (19) ⑥研磨加工時、組立図を参照する事
- (20) ⑦(ニレット外径寸法は、ワークをセットした時の最

臨

(14) 1) 自由状態時、 $0.05 \sim 0.1$ 縮んでいる事

2) エレクトロ制御部、耐油性コム接着の事
3) ワーク内径 $\phi 116^{+0.034}_{-0.026}$

4) 切割部、全てC0.5面取りの事

(18)焼入・焼戻し 硬度 HRC 46° ~ 50°

(19) (3) ト外径寸法は、ワークをセットしたときの最も多いものとする。

② 1. 200000 18 100000

#	NAME	DATE	TIME	LOCATION	REMARKS
15					
15					

⑤

1

1

4

5435

11

DATE

1

1

1

#	NAME	DATE	TIME	LOCATION	REMARKS
15					
15					