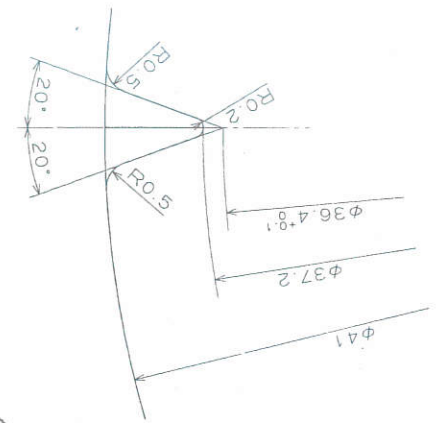
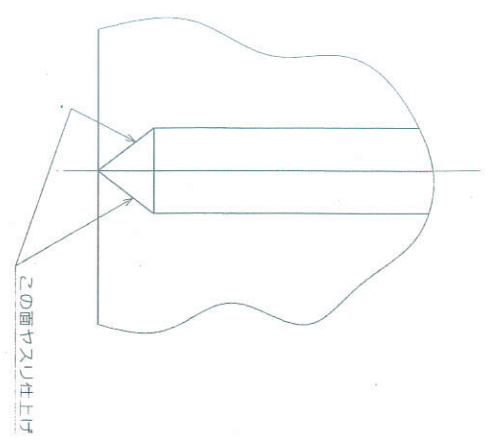
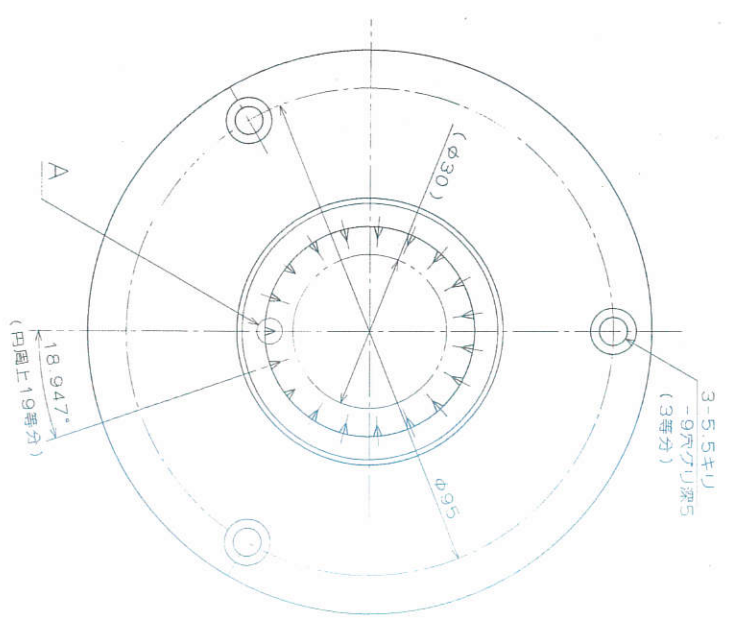
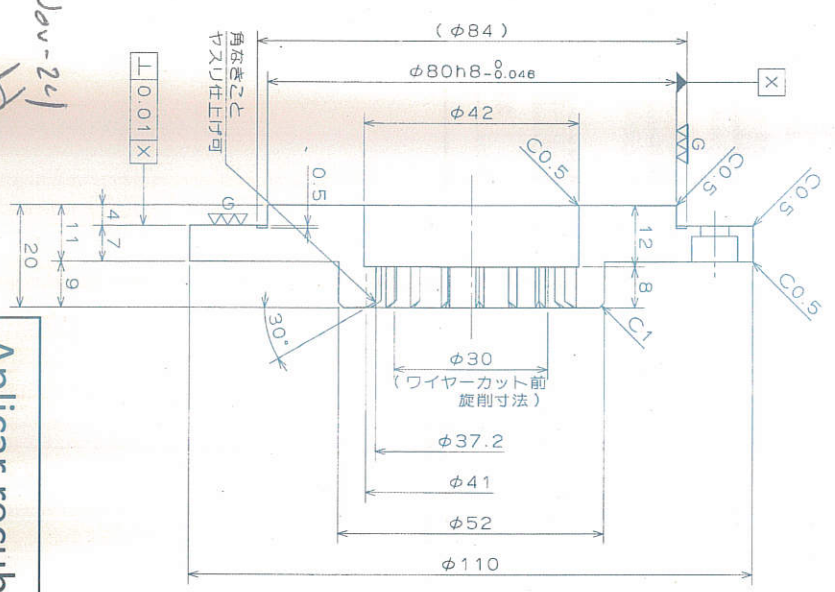


Drawing No.	D212X26P04
Drawn & Name	Spline kere
M/G No	MMG90084
M/G Name	SHIGYASEN GAO-30B.40 CILINDRICO GRINDING
Process No.	30
Part No	31211 X260A
Part Name	PULLEY FX PRL ACABADO
Part Size/Total Size	1/1 JACO Internal



A (円周上19等分)
(10:1)



Aplicar recubrimiento de titanio en zona dentada

G-Nov-24
Do and Costa

注) 本部品は機械加工完了後、穴の内側を手仕上げ(ヤスリ)し、焼入れを要す。
穴の内側は糸面取り。

削り加工寸法の普通許容差		仕上げ記号	表面粗さ	指示なき角取の面取り(C0.2)	仕上げ	図	品名	材質	内数
削り加工の区分		許容差					スライソングレ	S45C	1
0.5を越え	6分	▽▽▽▽	0.85 △	△	▽▽	3	9	9	0
6	30	▽▽▽	6.35 △	△		8	9	9	0
30	120	▽▽	25S △	△		9	9	9	0
120	315	▽	100S	△		0	8	9	9
315	1000					9	9	9	0
1000	2000					0	1		

設計	製造	検査	承認	機種	車号	1台
嶋山和	嶋山和	江田	平田	株式会社	ミギヤ精機製作所	