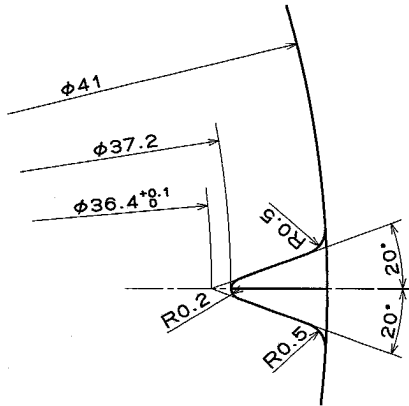
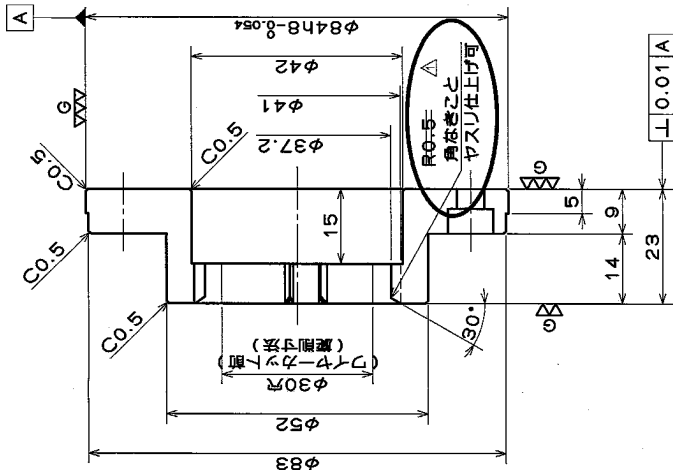
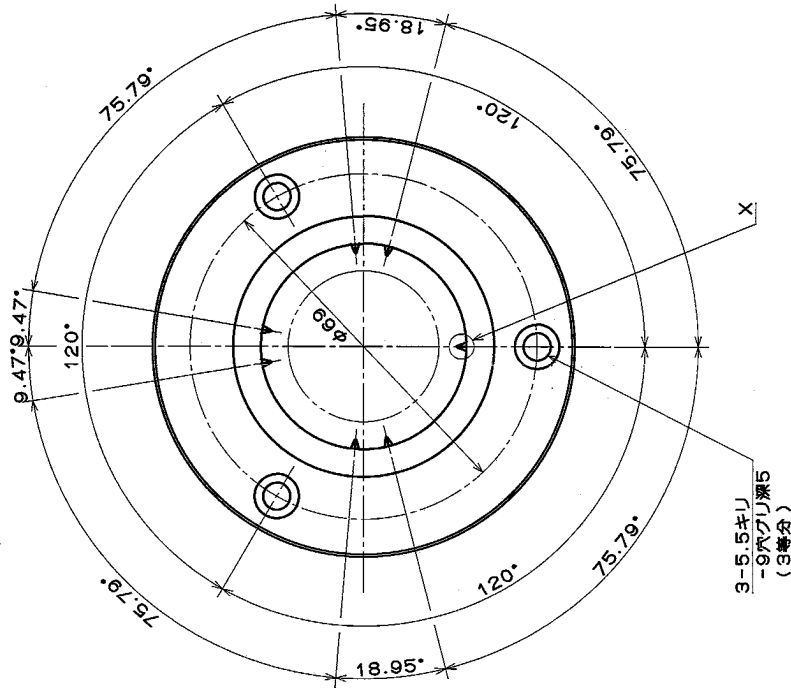
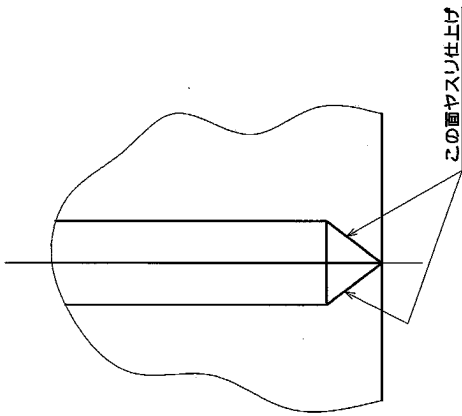




X (円周上19等分)
(10:1)

注) 本部品は、機械加工完了後、ワークと組合にて、穴の内面を手仕上げ(ヤスリ仕上げ)し、納入を行う。
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	指示なき角部の面取り(C 0.2)		仕上げ	▽	国	番	J 2711-0853-001A									
寸法の区分		許容差						品名	スプラインケレ	材質	S45C	個数	1						
0.5等分	6	±0.1	▽▽▽	0.8S	△	△	△	表面処理						主軸台	図	承	製	設計	図
	30	±0.2	▽▽	6.3S	△	△	△	熱処理						焼入れ					
	120	±0.3	▽	25S	△			硬度	HRC 42 ~ 48	深さ				14年04月15日	1:1				
	315	±0.5		100S				変更理由	年	月	日								
	1000	±1.2						当											

シギヤ精機製作所