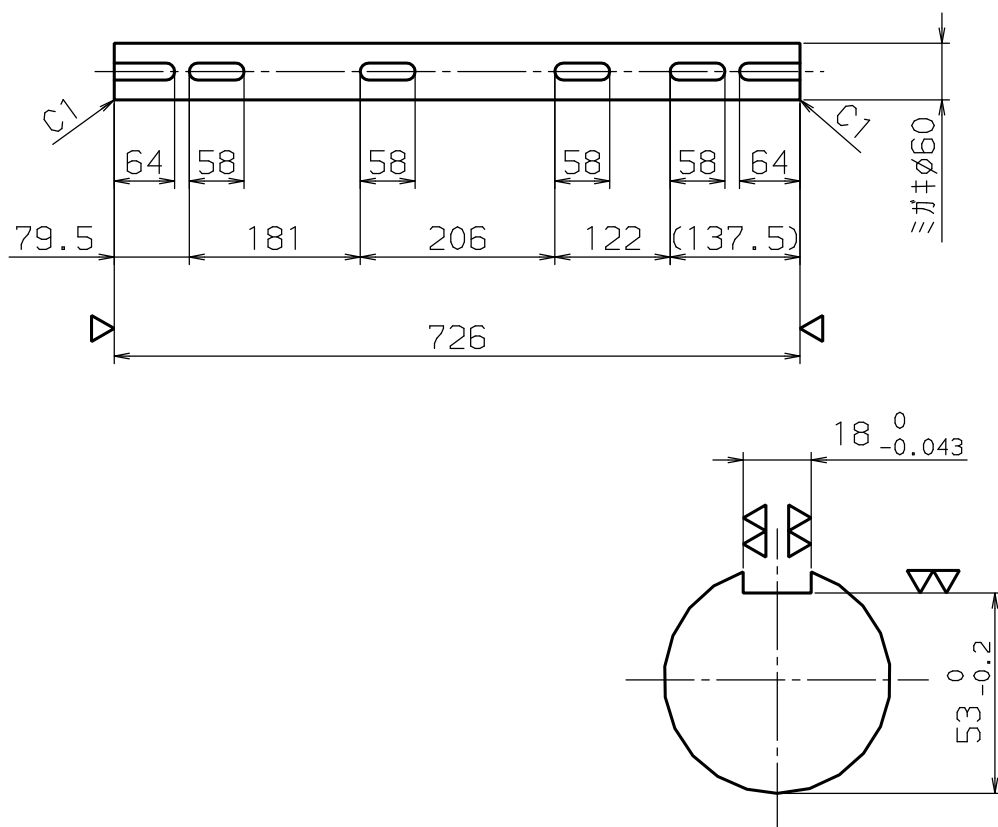


| 削り加工許容差   | 0.5以上<br>6以下 | 6を越え<br>30以下 | 30を越え<br>120以下 | 120を越え<br>315以下 | 315を越え<br>1000以下 | 1000を越え<br>2000以下 | 2000を<br>越えるもの | 表面<br>粗さ<br>(Rmax) | $\frac{Ra}{\mu m}$<br>▽<br>200S<br>(鋸切断) | ▽<br>50S | ▽▽<br>25S | ▽▽▽<br>6.3S | ▽▽▽<br>1.5S |
|-----------|--------------|--------------|----------------|-----------------|------------------|-------------------|----------------|--------------------|--|----------|-----------|-------------|-------------|
| 中 級 (旋 削) | ±0.1         | ±0.2         | ±0.3           | ±0.5            | ±0.8             | ±1.2              | ±2.2           |                    |  |          |           |             |             |
| 粗 級 (その他) | ±0.2         | ±0.3         | ±0.5           | ±0.8            | ±1.2             | ±2.2              | ±2.8           |                    |  |          |           |             |             |

質 量 kg

機械加工後のかえりは除去する



キ - 溝 詳 細 S=1/2

| 改 番   | (品番)        | 類番 | 機種 | (品 名) | 類 名 | 名 称 | 頁     | (材質)機種 摘要 | 尺 度          |
|-------|-------------|----|----|-------|-----|-----|-------|-----------|--------------|
| ( 0 ) | 33-293B8-12 |    |    | 駆動軸   |     | 726 | (1/1) | S45C      | 1/8<br>(1/2) |
| 来 歴   | 2019年5月 平川  |    |    |       |     |     |       | 図 番       | 654-2982     |