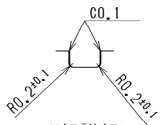
LATEST CHECKED 最新検図	DRAWN 製図	中尾	CHECKED 3 検図3	-	CHECKED 2 検図2	-	CHECKED 1 検図1	伊藤(宙)	APPROVED 承認	岡

普通許容差（所り加工）		仕上精度Ra標準
呼び寸法	許容差	
63 以下	±0.3	12.5a(▽ , 50 Z 相当)
63 をこえ 250 以下	±0.5	3.2a(▽▽ , 12.5Z 相当)
250 をこえ 1000 以下	±0.8	0.8a(▽▽▽ , 3.2Z 相当)
1000 をこえ 2500 以下	±1.4	0.2a(▽▽▽▽ , 0.8Z 相当)
2500 をこえ 6300 以下	±2.2	ネジ精度 JIS 2級

図面来歴 社製す。

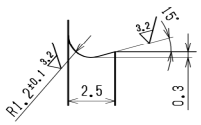
A 改正.英訳追加.	'04.01.21.	三浦
B x2.メーカ転注による図面改正。	'10.10.12.	小畑 駒住 小西
C x5.メーカ要求による生産性向上。	'10.12.07.	小畑 駒住 伊藤(宙) 小西
D x1.軸長公差統一。	'13.03.21.	

DRAWING FOR QUOTATION ONLY
NOT OFFICIALLY RELEASED.
DESTROY AFTER USE

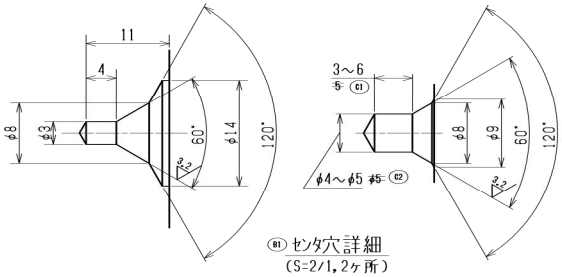


X部詳細
(S=5/1,1ヶ所)
Detail of X
(1 places)

Y部詳細
(S=5/1,1ヶ所)
Detail of Y
(1 places)



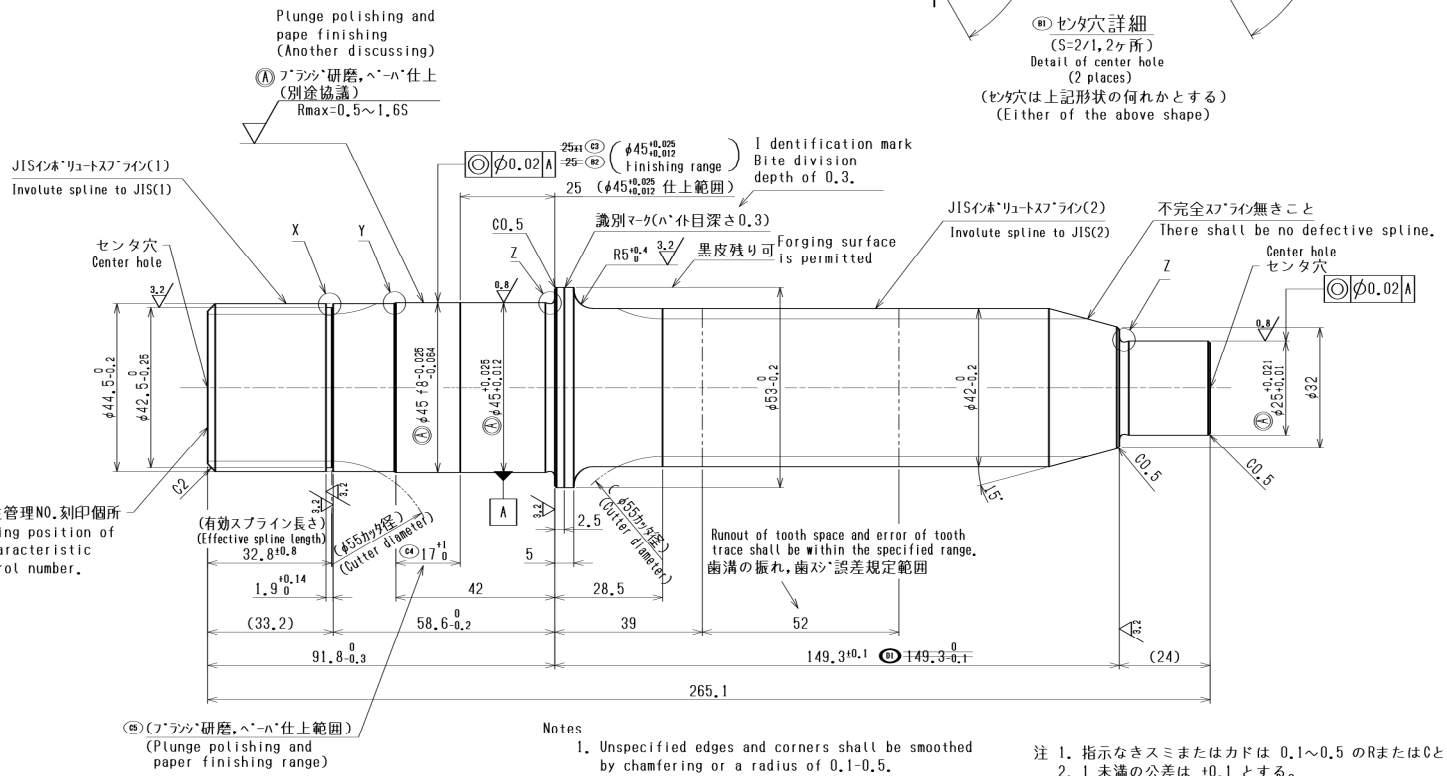
Z部詳細
(S=5/1,2ヶ所)
Detail of Z
(2 places)



B1 センタ穴詳細
(S=2/1,2ヶ所)
Detail of center hole
(2 places)
(センタ穴は上記形状の何れかとする)
(Either of the above shape)

表面熱処理		
方法	全面ガス浸炭油焼入	S
表面硬度	HRC60～64	
有効硬化層硬度	HV 550	
有効硬化層深さ	0.7～1.0	注4
標準書番号	PS-62010 品証部-共通	

Surface hardening		
Method	Gas carburizing & oil quenching	S
Surface hardness	HRC 60-64	
Hardness of effective hardened layer / Depth of effective hardened layer	HV 550 / 0.7-1.0	Note 4
Standard	PS-62010	



Notes
1. Unspecified edges and corners shall be smoothed by chamfering or a radius of 0.1-0.5.
2. Tolerance of dimensions less than 1 shall be ±0.1.
3. Remove scales due to heat treatment.
4. Depth of effective hardened layer at the groove bottom shall be 0.5 and over.

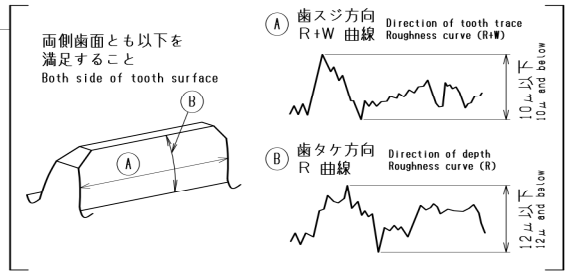
注 1. 指示なきスミまたはカドは 0.1～0.5 のRまたはCとする。
2. 1 未満の公差は ±0.1 とする。
3. 熱処理によるスケールを除去のこと。
4. 溝部の有効硬化層深さは 0.5 以上とする。

JISインボリュートスプライン 要目表(1)
INVOLUTE SPLINE TO JIS (1)

歯数 NUMBER OF TEETH		16	歯面仕上精度 TOOTH SURFACE ROUGHNESS		3.2
基準ピッチ円直径 STANDARD PITCH CIRCLE DIAMETER		40.0	嵌合 TYPE OF FIT		歯面合わせ SIDE FIT
工具 TOOL	歯形 TOOTH PROFILE	低歯 STUB TOOTH	歯厚 TOOTH THICKNESS	段階 CLASS	a 級
	モジュール MODULE	2.5		オーバーピン径 MEASUREMENT OVER PINS	49.277 -0.129 -0.217 Ⓐ
	圧力角 PRESSURE ANGLE	20°		ピン径 PIN DIAMETER	φ4.5
転位係数 ADDENDUM MODIFICATION CHEFFICIENT		0.800	規格 RULE		JIS
			歯溝の振れ RUNOUT OF TOOTH SPACE	φ0.05	A

JISインボリュートスプライン 要目表(2)
INVOLUTE SPLINE TO JIS (2)

歯数 NUMBER OF TEETH		15	歯面仕上精度 TOOTH SURFACE ROUGHNESS		3.2
基準ピッチ円直径 STANDARD PITCH CIRCLE DIAMETER		37.5	嵌合 TYPE OF FIT		歯面合わせ SIDE FIT
工具 TOOL	歯形 TOOTH PROFILE	低歯 STUB TOOTH	歯厚 TOOTH THICKNESS	段階 CLASS	a 級
	モジュール MODULE	2.5		オーバーピン径 MEASUREMENT OVER PINS	46.496 -0.126 -0.213 Ⓐ
	圧力角 PRESSURE ANGLE	20°		ピン径 PIN DIAMETER	φ4.5
転位係数 ADDENDUM MODIFICATION CHEFFICIENT		0.800	規格 RULE		JIS
歯スジ誤差 ERROR OF TOOTH TRACE		0.027	歯溝の振れ RUNOUT OF TOOTH SPACE	φ0.05	A



MATERIAL 材料: SCM420H(N)	APPROVED 承認: 浅川	PRODUCT CODE 製品コード: 37	JOB NO. 製作番号: 制式図 / RULE 規格
MASS 質量: 2.5 kg	CHECKED 1 検図1: 岡本		For NJ / NJ用
SCALE 尺度 (2/1,5/1): 1/1	CHECKED 2 検図2: 西田		
3 RD ANGLE 3角法 PROJECTION	CHECKED 3 検図3: 田中		駆動軸 / Drive shaft
DATE 作成日: '99.05.24	DRAWN 製図: 三好	PART NO. 品名番号: 3724250-0481	DWG.NO. 図面番号: 24250-0481D

出図先

控

3 号 原 紙 (A2)