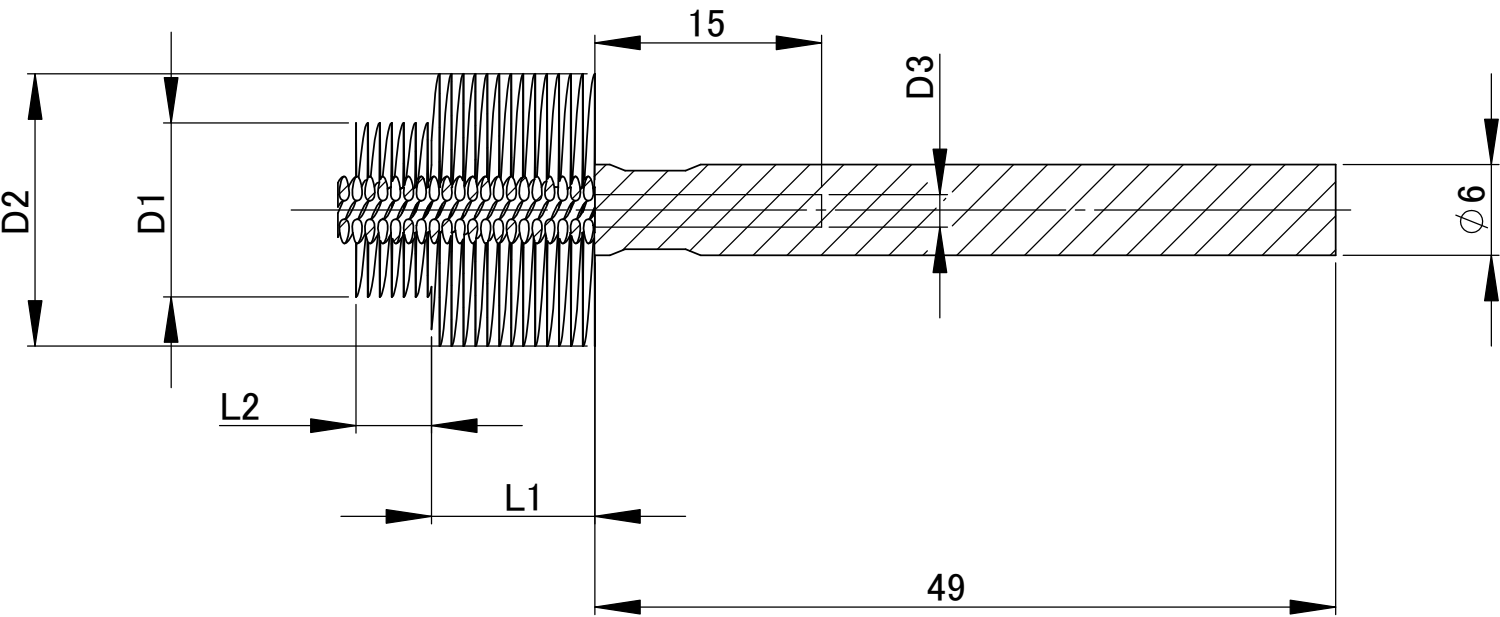


削り加工普通寸法差		
1以上	4以下	±0. 1
4を超え	16以下	±0. 2
16を超え	63以下	±0. 3
63を超え	250以下	±0. 5
250を超え	1000以下	±0. 8

記号	個数	設変内容	改訂日	担当	認可
A	.	.	.	.	.
B					
C					



○毛材条件

	金属用	アルミ用	樹脂用
材質	NY	NY	NY
仕様	SC 320G 波	A0 500G 波	波
線径	φ0. 6	φ0. 45	φ0. 5

○寸法条件

	ブラシ寸法				シャフト寸法
	D1	D2	L1	L2	D3
M3用	4. 5	7. 5	5	5	2. 1
M4用	5. 5	9	5	5	
M5用	6. 5	10. 5	6	6	4. 4
M6用	7. 5	12	7	7	4. 4
M8用	9. 5	15	8	8	
M10用	11. 5	18. 5	10	10	

1)公差無き寸法は、一般公差によること

			3							
			2							
			1							
		G1	品番 群番	部品番号	部 品 名 称	材 質	指 定 色	備 考		
顧客名		株式会社コーワ			機種名	顧客部品名				
第3角法				林	林	段付きネジリ				
1:1				'23-09-13	'23-09-13					
尺 度										
		認 可	検 図	設 計	製 図					
		株式会社コーワ								