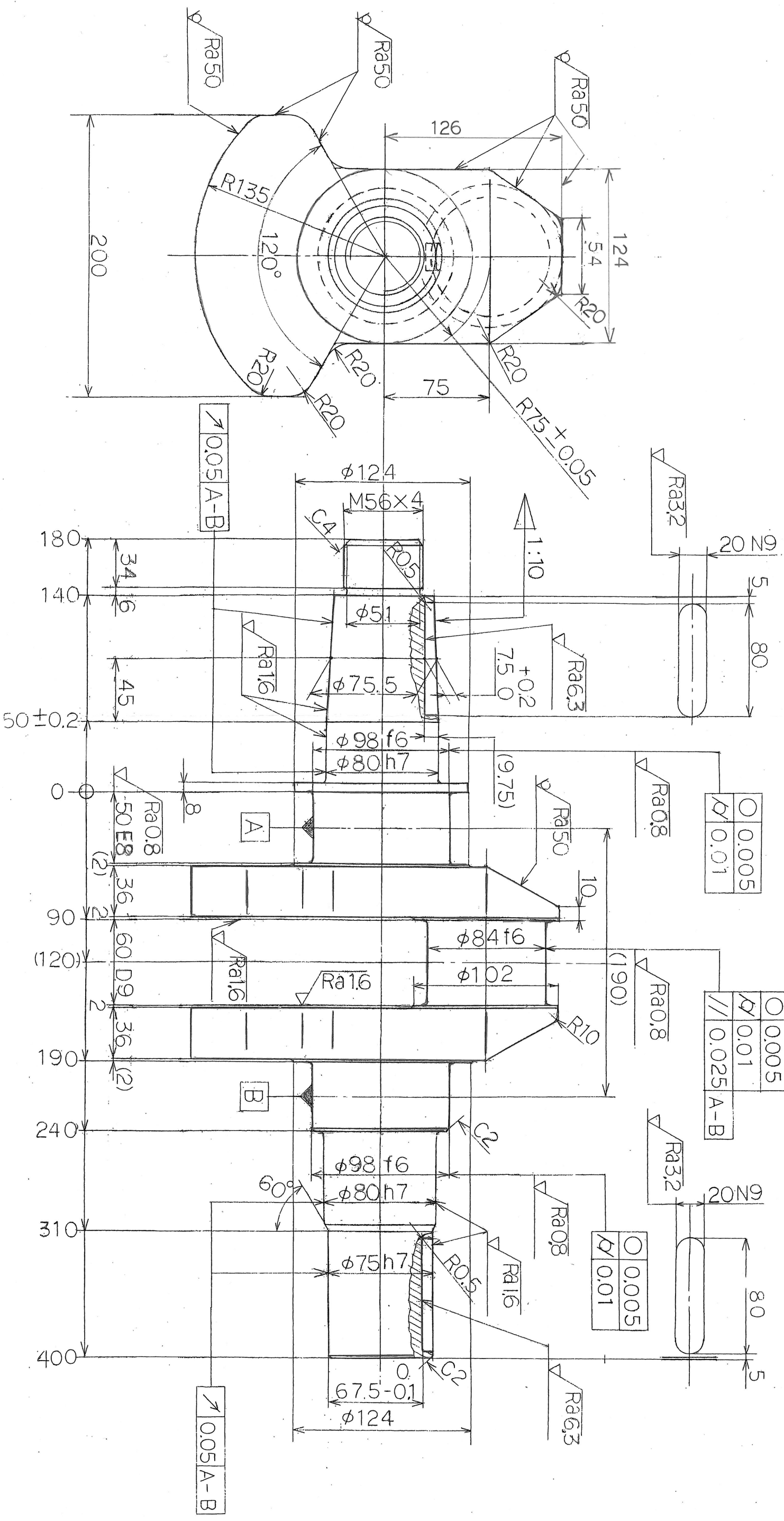


$\sqrt[3]{Ra_{12.5}}$
 $\sqrt[3]{Ra_{50}}$
 $\sqrt[3]{Ra_{6.3}}$
 $\sqrt[3]{Ra_{3.2}}$
 $\sqrt[3]{Ra_{1.6}}$
 $\sqrt[3]{Ra_{0.8}}$



記

1. クランクピン及びクランクジャーナル部に軟質化処理を施す。
2. 指示無き加工面の隅RはR2とする。
3. 加工面の端部にバリ・カエリ無き事。
4. 1：10テーパ部の精度は基準ゲージ挿入時の外径全体当たり面が80%以上有る事。

15	フランクシヤフト			1	543C		
品番	名			個数	材質	備考	
検		印		着手		投影法	
提出				尺度	1:2		
図名	ピストンクランク機構部品図			図番	08XXXX-15		
学年	組	番号		氏名	班		

明治大学理工学部