

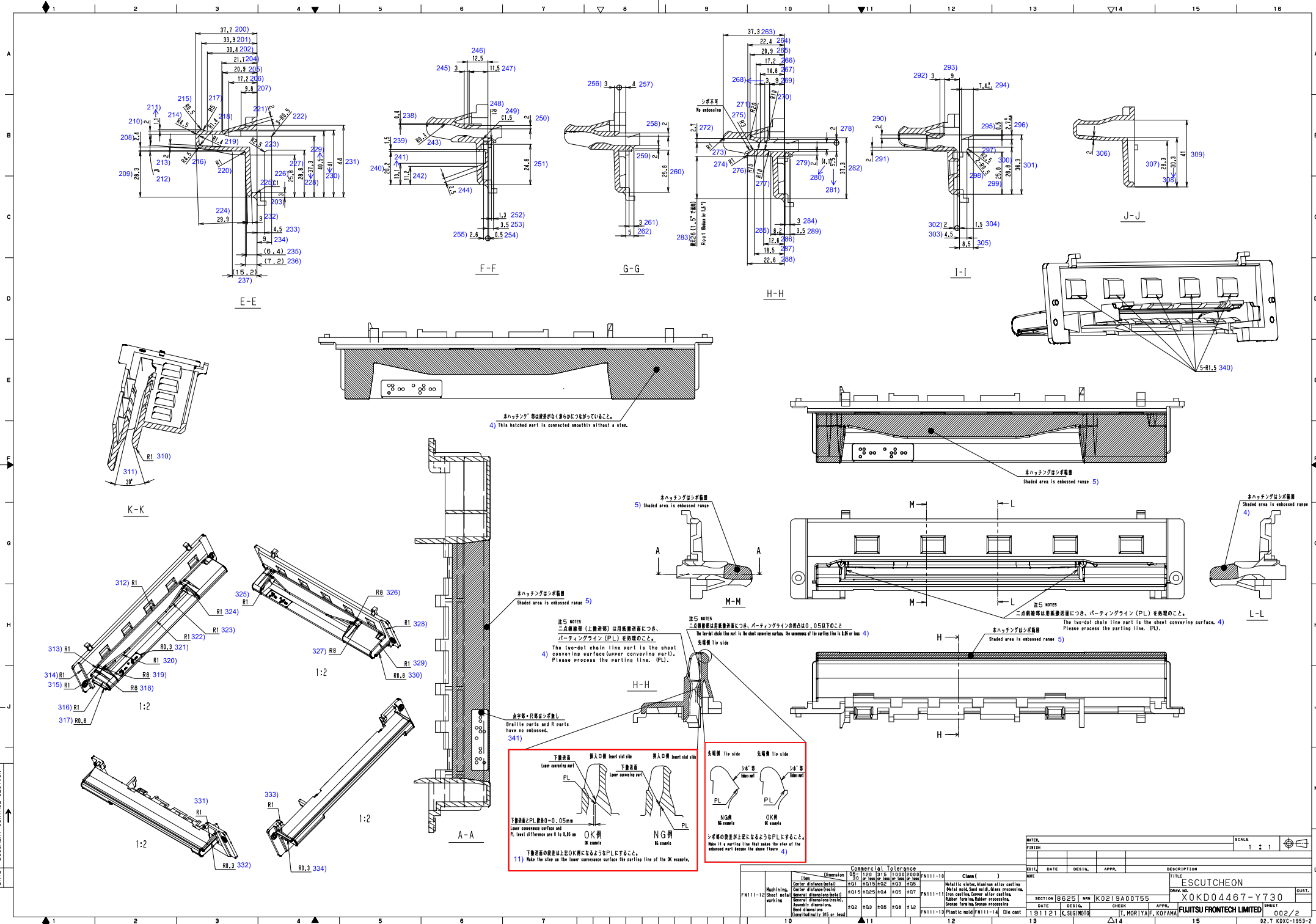
- 注1) 標準肉厚は3mmとする。
335) NOTE1) Standard thickness shall be 3 mm.
注2) 表示向き寸法は概寸寸法とする。
NOTE2) Unless otherwise specified dimensions at the base dimension.
注3) 表示向きは1°とする。
NOTE3) Unless otherwise specified, draft should be 1°.
注4) 表示向きコーナーRはR0.3以下とする。
NOTE4) Unless otherwise specified, the corner R should be R0.3 or less.
注5) 裏面加工面につき、バリ・カバリ等なく滑らかなこと。
バリは滑らかに仕上げること。
パターンライン (PL) の処理は、2ページ参照のこと。
4) NOTES) Smooth surface is required as media to be carried (transported).
Therefore the surface must be free of burrs/projections.
Ball is smooth finish.
See page 2 for marking line (PL) processing.
- 注6) 文字サイズ: 3/40.3 mm
337) NOTE6) Character size/3/Character height/0.3mm
注7) グレー調、押しピン等は0.5以下。
338) NOTE7) Gray mark and the push-pin mark: the concave is 0.5 or less.

・本品の手配・製造・輸品にあたっては化学物質含有規制適合要求共通仕様書 (A1CA00051-0560) 及び材料起爆物等に関する品質保証共通仕様書 (N1CA00001-0451) に記載の内容を遵守のこと。
・新製品、改定時又は4M変更時は化学物質含有規制適合保証書 (RoHS) を交付のこと。
・附帯文書、改定時又は4M変更時は化学物質含有規制適合保証書 (RoHS) を交付のこと。
・ワタニエエスエール株式会社 (DENP, BBP, DBP, DIBP) について含有物のこと。
・各材料起爆物等に関する品質保証共通仕様書 (N1CA00001-0451) に記載の内容を遵守のこと。

Item		Commercial Tolerance									
		Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7	Q8	Q9	Q10
Machining/Sheet metal working	Center distance (mm)	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0
	General dimensions (mm)	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0
	Assembly dimensions	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0	±5.0	±10.0
	Heat treatment	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0

- 1) CONFIGURATION
ARTICLE CONFIRMATION
2) APPEARANCE

MATEX ABS-Techno-UMG Co., Ltd. - V8000 (Weather resistant) - HUB2296B		SCALE 1 : 1		TITLE ESCUTCHEON	
Revision: SKY105 279481 Half gloss shibo: SKY105 Excel processing					



富士通フロンテック(株)殿
(新潟県燕市吉田東栄町17-8)

使用材料証明書
Certificate for material used

(O/S) (数量)

Quantity

(図番) KD04630-Y607

Specification

(品名) GEAR

Part Name

使用材料 (Material Used)

(材料名) ジュラコン

Material Generic Name

(材料型格) M90-44 (BK)

Material Designation

(UL難燃性クラス) HB

UL94 Flame Class

(ULファイル番号) E45034

UL File No.

(材料メーカー) ポリプラスチック(株)

Manufacturer of Material

この製品への粉砕材使用量は重量比25% 以下です
(The amount of this product of the regrind
material use is weight ratio 25% or less
according to UL746 regulations.)

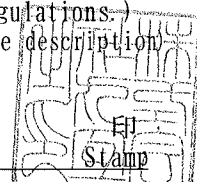
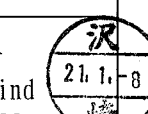
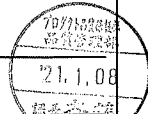
上記相違ありません (We certify the above description)
日付 (Date) 年 月 日

(会社名)

Company Name

(株)丸互

印
Stamp



< 2 歯面かみ合いの測定 >

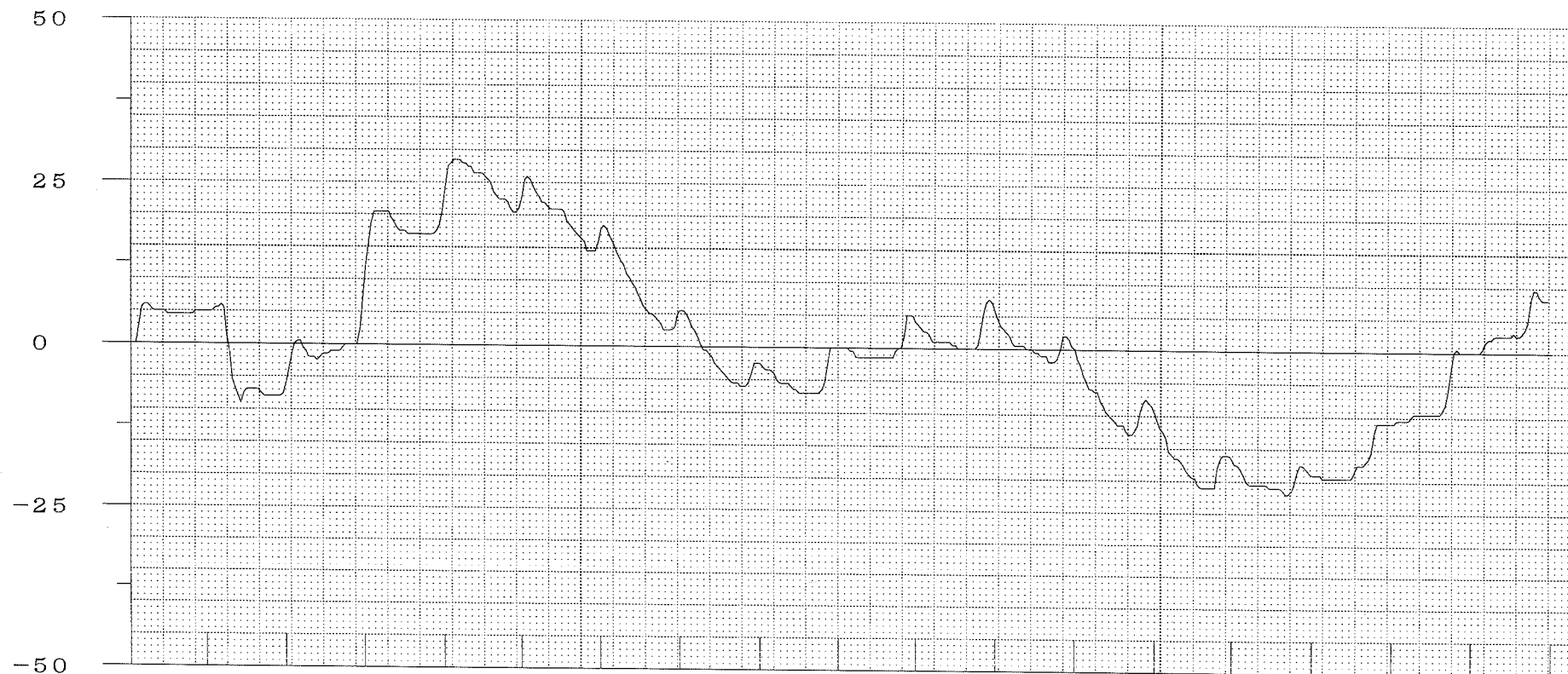
No. = KD04630-Y607

OK

Type = E Z = 18 サイズ 補正 (μm) = 24.0

M = 1.000 DO (mm) = 18.000 全かみ合い 等級 = 3

P_No = 一ピッチかみ合い 等級 = 4

全かみ合い 許容値 (μm) = 140.000 全かみ合い 誤差 (μm) = 50.9一ピッチかみ合い許容値 (μm) = 48.000 一ピッチかみ合い 誤差 (μm) = 23.8偏心量 (μm) = 36.7

< 測定波形 >



< 2 歯面かみ合いの測定 >

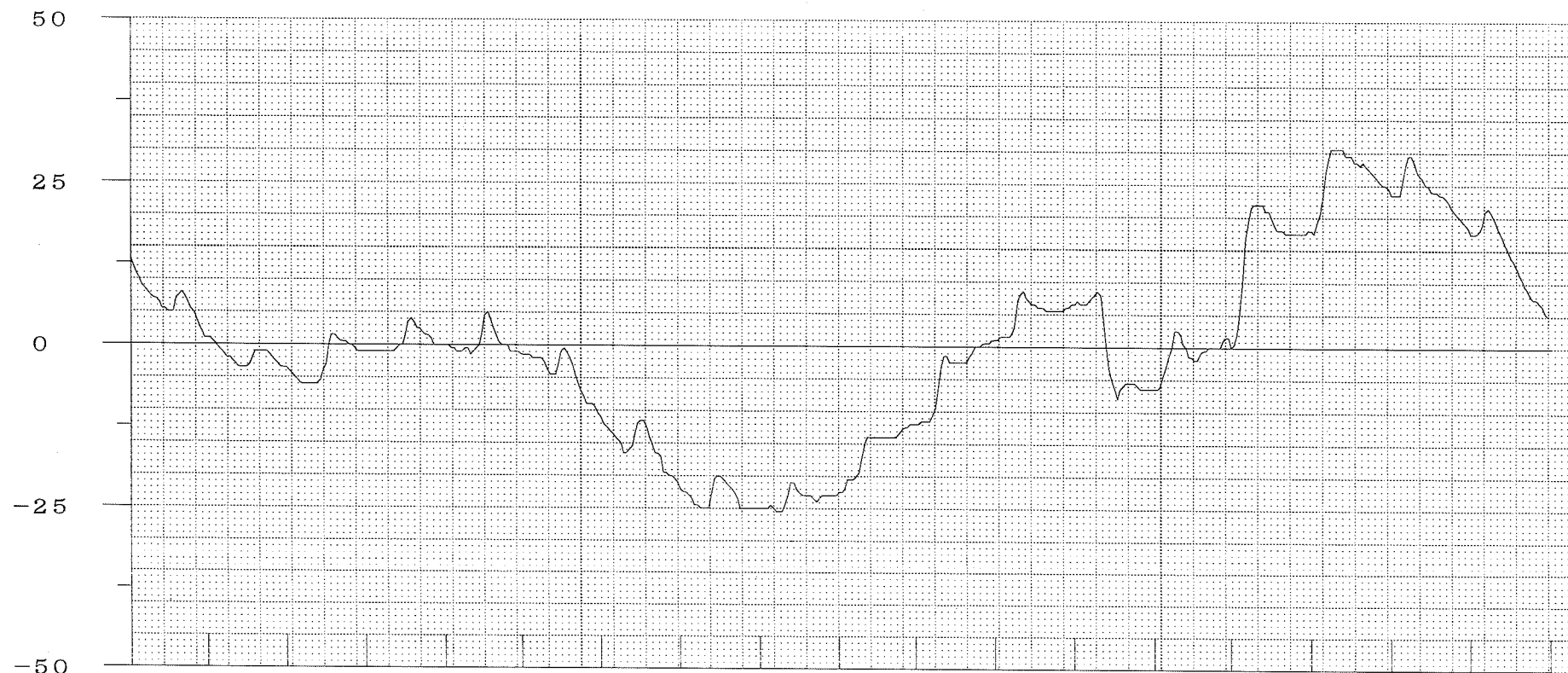
No. = KD04630-Y607

OK

Type = E Z = 18 サイズ 補正 (μm) = -14.0

M = 1.000 DO (mm) = 18.000 全かみ合い 等級 = 4

P_No = 一ピッチかみ合い 等級 = 5

全かみ合い 許容値 (μm) = 140.000 全かみ合い 誤差 (μm) = 56.7一ピッチかみ合い許容値 (μm) = 48.000 一ピッチかみ合い 誤差 (μm) = 24.7偏心率 (μm) = 42.7

< 測定波形 >



< 2 歯面かみ合いの測定 >

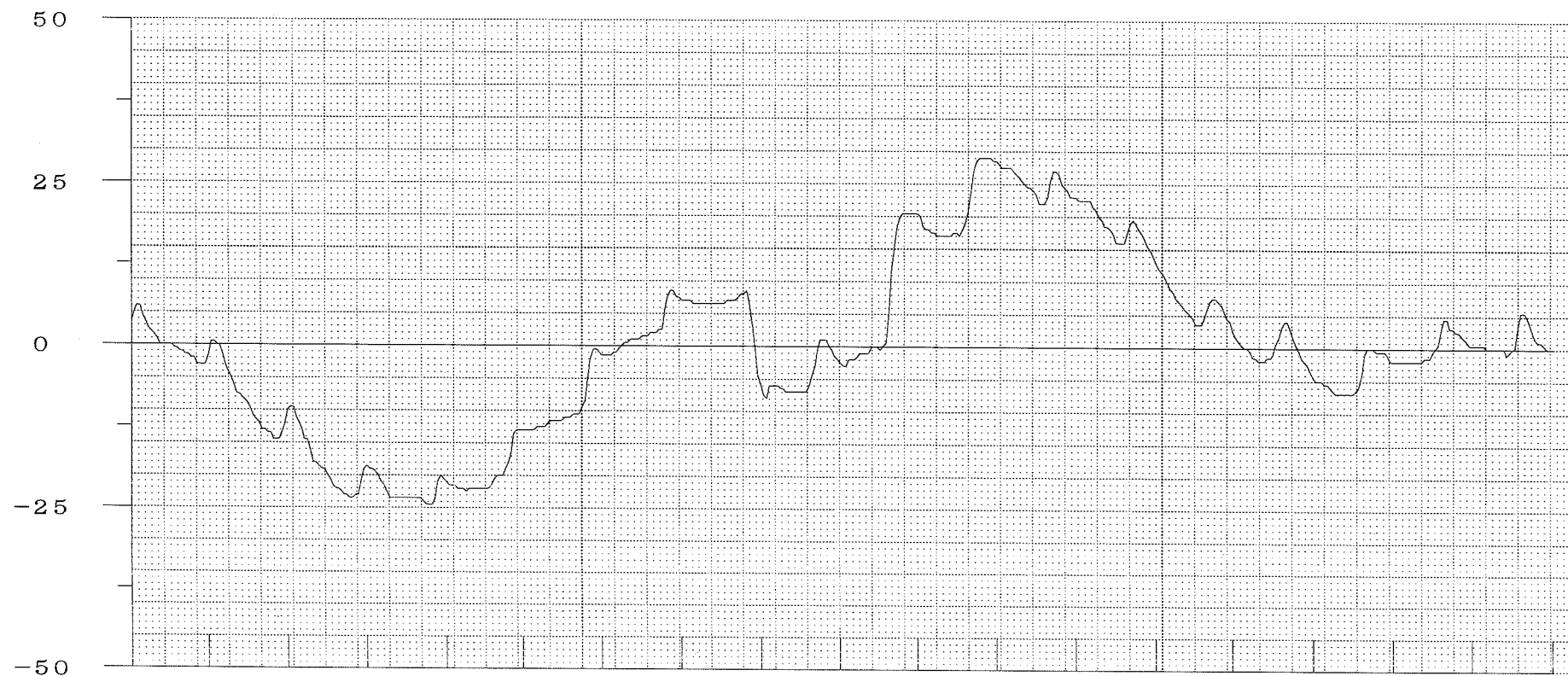
No. = KD04630-Y607

OK

Type = E Z = 18 サイズ 補正 (μm) = -9.0

M = 1.000 DO (mm) = 18.000 全かみ合い 等級 = 4

P_No = 一ピッチかみ合い 等級 = 4

全かみ合い 許容値 (μm) = 140.000 全かみ合い 誤差 (μm) = 54.2一ピッチかみ合い許容値 (μm) = 48.000 一ピッチかみ合い 誤差 (μm) = 23.9偏心量 (μm) = 40.2

< 測定波形 >

