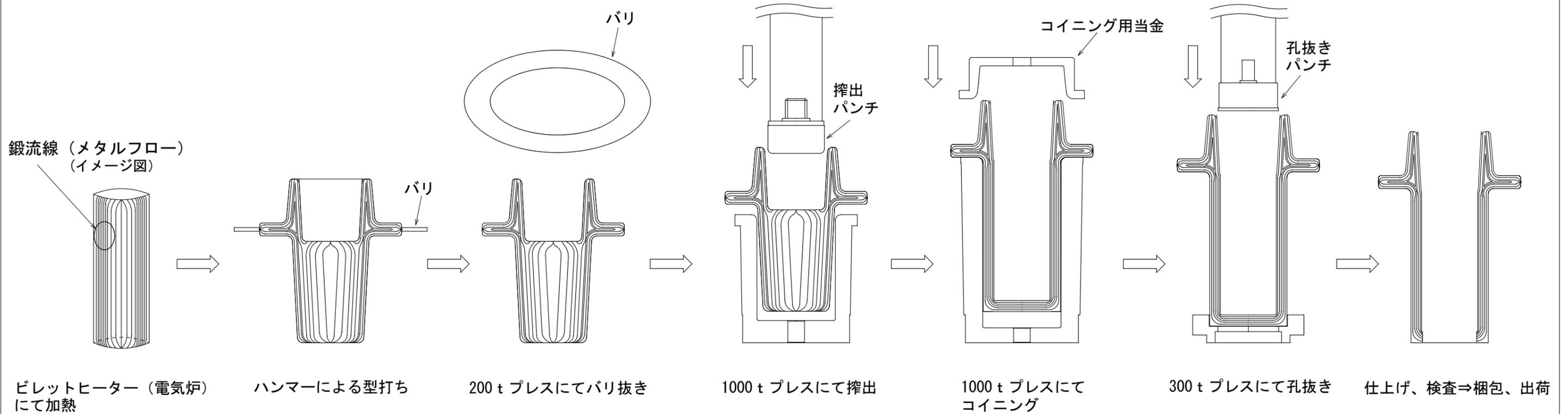


F・H工法の工程



(特長)

- ・ フランジ部分とシャフト部分の振れ精度は0.2以内
- ・ シャフト部分は内径、外径とも抜け勾配は0°
- ・ ワンヒート製造なので、仕上がりが綺麗である
- ・ 鍛流線が切れていないので、強度面の不安がない