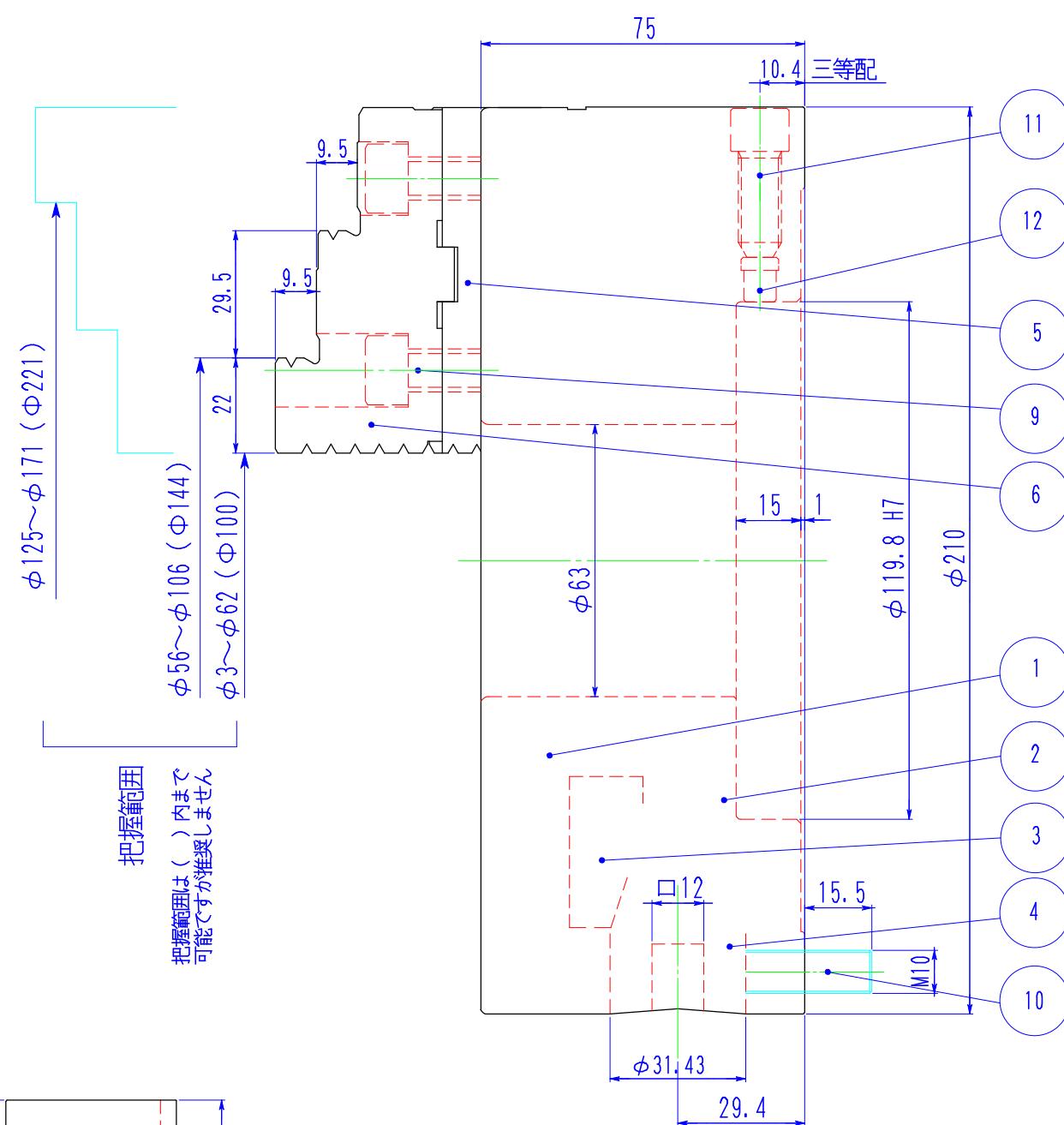
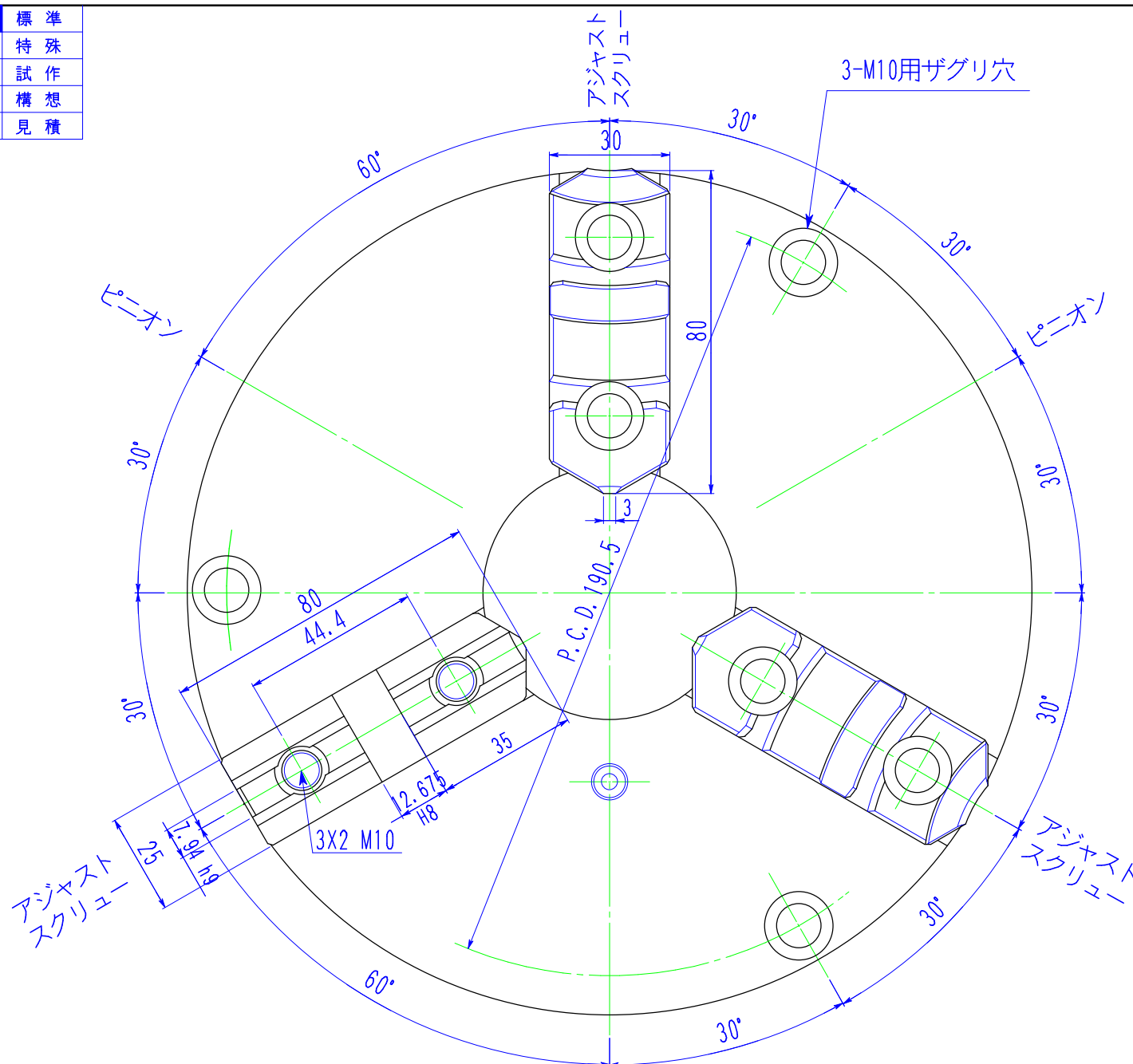


標準
特殊
試作
構想
見積

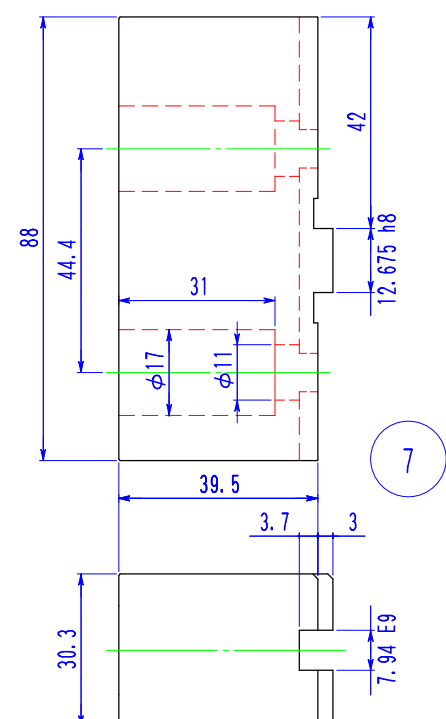
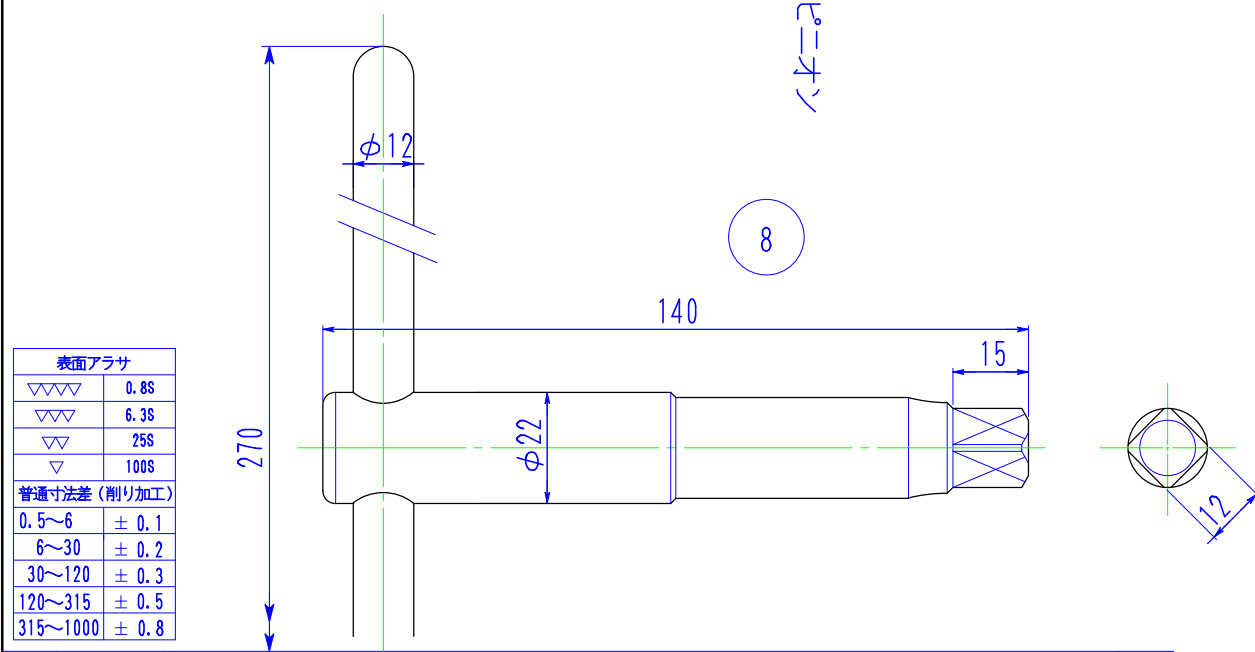
指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置ノ種類	精度	記号
真直度	—	—
平面度	∇	—
真円度	○	—
円筒度	∇	—
平行度	//	—
垂直度	⊥	—
傾斜度	∠	—
位置度	⊕	—
同軸度	◎	—
対称度	≡	—
振	レ	レ



把握範囲
把握範囲は()内まで
可能ですが推奨しません

芯振れ調整はアジャスト スクリュー→プレッシャープラグの
出し入れで行います。



表面アラサ	
▽▽▽	0.8S
▽▽	6.3S
▽	25S
▽	100S
普通寸法差 (削り加工)	
0.5~6	± 0.1
6~30	± 0.2
30~120	± 0.3
120~315	± 0.5
315~1000	± 0.8

品番	部品名	材質・寸法	個数	処理・加工	記事
12	プレッシャープラグ	S 40C	3		
11	アジャスト スクリュー	SCM-435 M10P1.25×35	3		JIS市販品加工
10	チャック取付ボルト	SCM-435 M10×80	6		JIS規格
9	トップジョー組付ボルト	SCM-435 M10×22	6		JIS規格
8	ハンドル	SCM-415 (本体)	1		
7	ソフトトップジョー	S 45C	3		
6	ハードトップジョー	SCM-415	3		
5	マスタージョー	SCM-415	3		
4	ピニオンギヤ	SCM-415	3		
3	スクロールギヤ	SCM-435	1		
2	カバー	FC-300	1		
1	ボディ	FC-300	1		

表面処理	品名	TC-8A		適用
調質	硬サ	スクロールチャック		サイズ
浸炭	硬サ HRC	1/1.5	設計 Y.M	製 図 Y.T
	深サ	法 尺度	Cobayasi	検査 図
付号	年月日	作成日	2015年 07月 08日	図番
	変更記事			TC-8A 外觀図
	記印			実施

小林鉄工 (株)