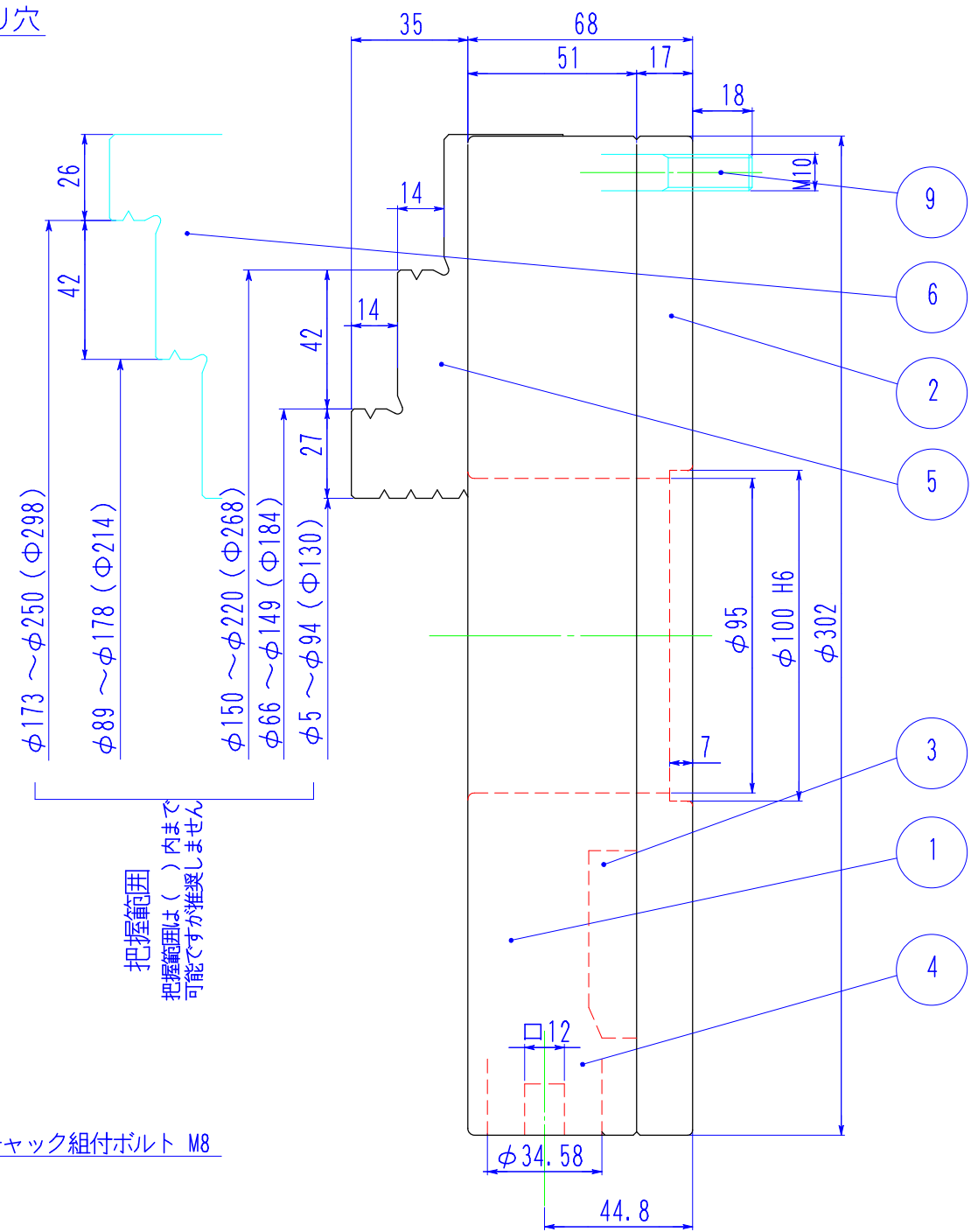
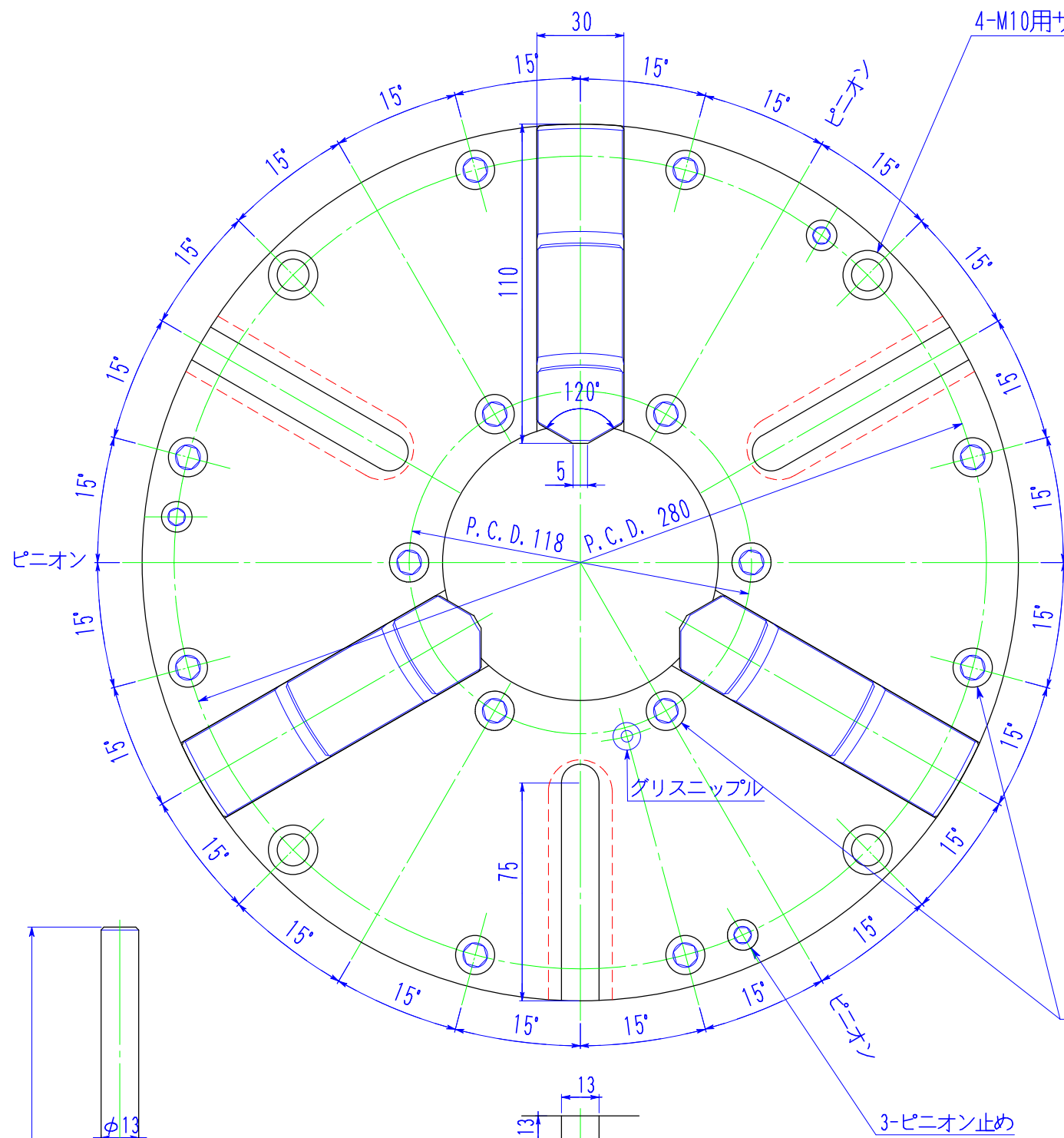


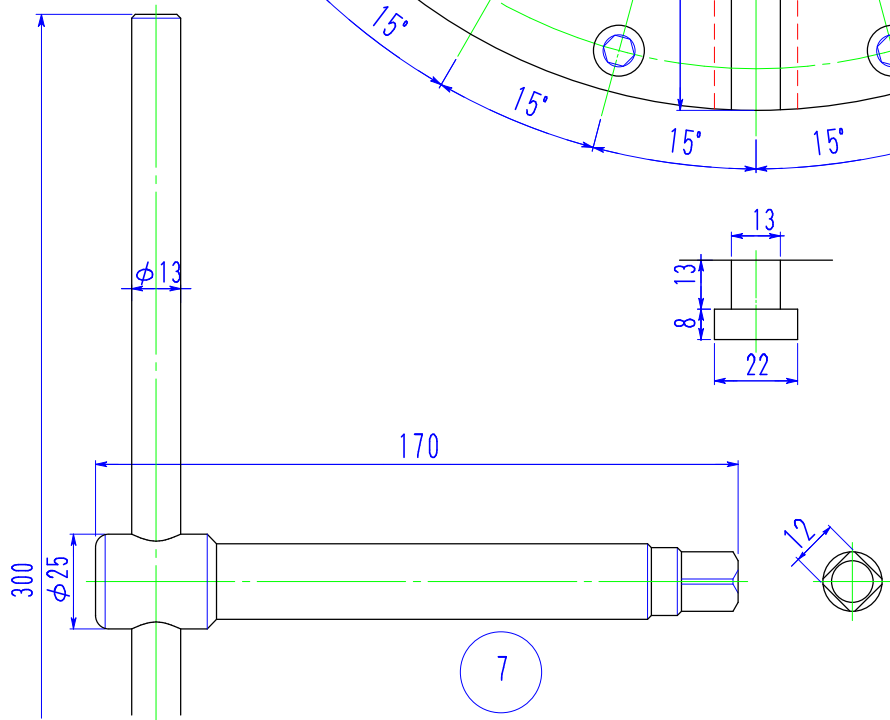
標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置ノ精度ノ種類ト区記号		種類	記号
形状	真直度	—	
	平面度	∇	
	真円度	○	
	円筒度	∕	
方向	平行度	//	
	直角度	⊥	
	傾斜度	∠	
位置	位置度	⊕	
	同軸度	◎	
	対称度	≡	
	振レ	/	



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	図番
9	チャック取付ボルト	SCM-435 M10X75	4		市販品
8	コッターピン	SCM-435 M6X40	3		市販品
7	ハンドル本体	SCM-415	1		
6	外爪	SCM-415	3		
5	内爪	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	バックボディ	FC-300	1		
1	フロントボディ	FC-300	1		

表面処理		品名		適用	
調査	硬サ	MC-12 THIN BODY		サイズ	
浸炭	硬サ HRC	三ツ爪 スクロールチャック		記事	
深サ		三	設計 Y.M	製	検 Y.T
		角	1/2	図	図
		法	尺度 Kobayashi	図番 MC12-001外観図	
作成日	2018年 10月 02日	小林鉄工 (株)		実施 年 月 ~ 年 月	

△		Y.T
△		
付号	年月日	変更記事
		記印