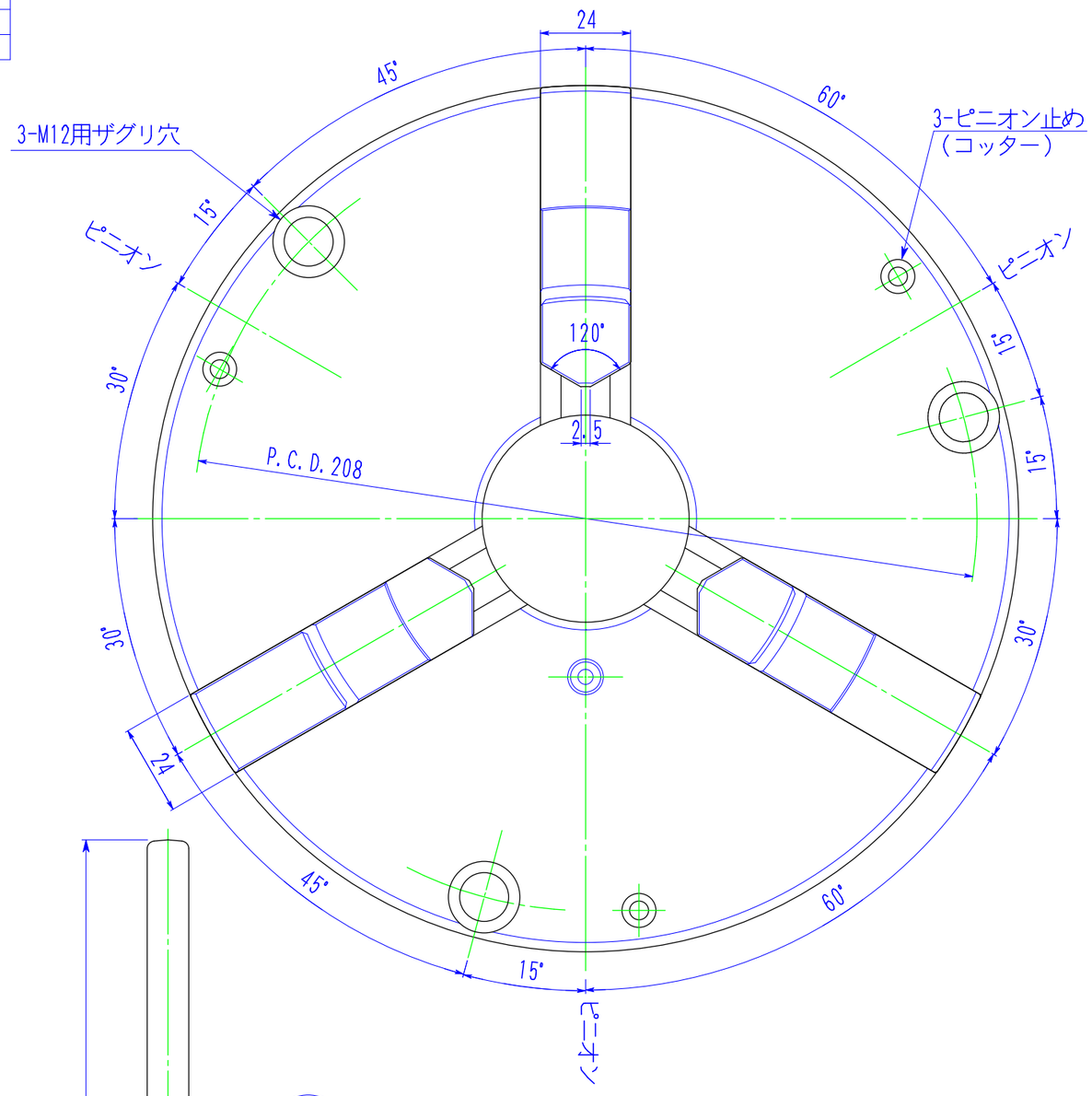
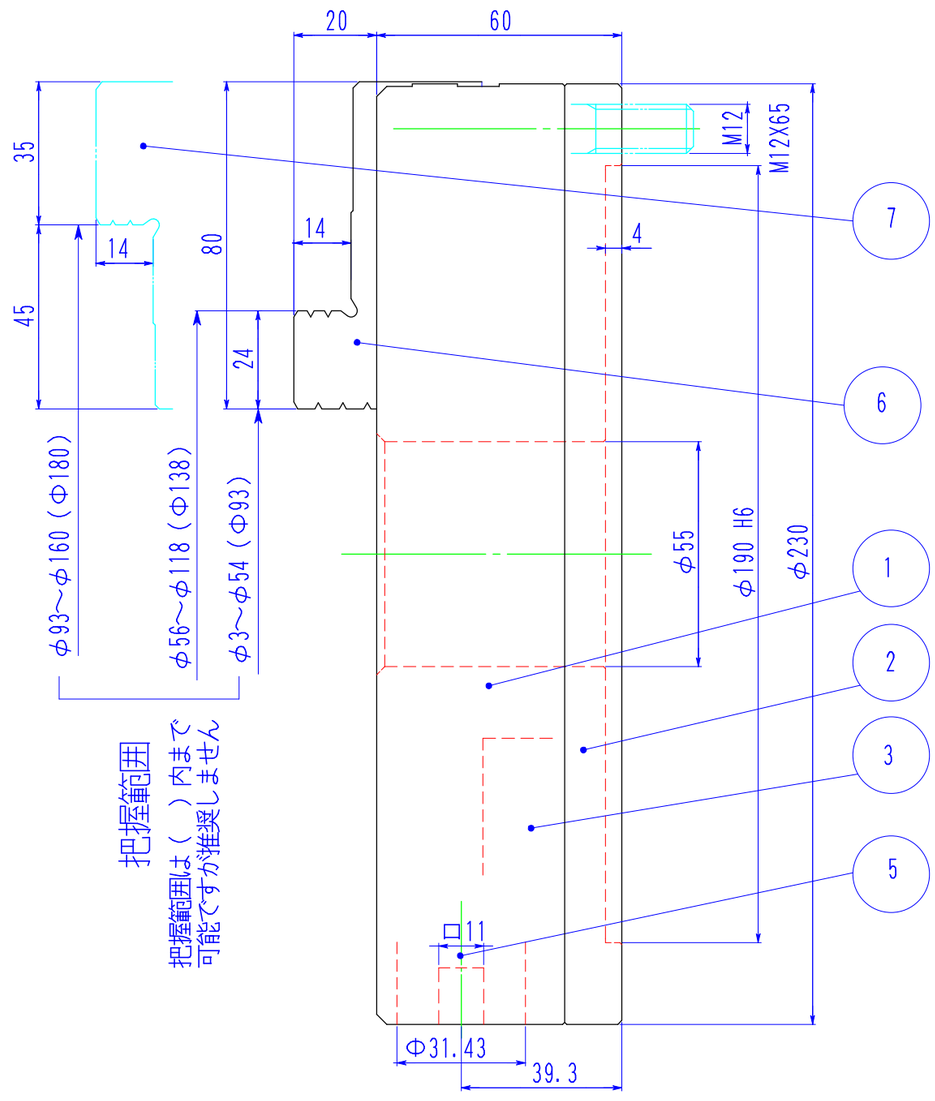
■	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

指示ナキ角部 0.3C面取リ

形状・位置ノ精度ノ種類ト図記号		
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		↗





把握範囲
把握範囲は（ ）内まで
可能ですが推奨しません

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
	チャック取付ボルト	SCM-435	3	市販品 M12X65 C.S	
9	ハンドルバー	SS-400	1		
8	ハンドル本体	SCM-415	1		
7	外爪	SCM-415	3		
6	内爪	SCM-415	3		
5	ピニオン	SCM-415	3		
4					
3	スクロール ギヤー	SCM-435	1		
2	ボディーバック	FC-300	1		
1	ボディーフロント	FC-300	1		

付号	年.月.日	変 更 記 事	記印
△			
△			

表面処理		品名 型番	MC-9			適用サイズ	
調質	硬サ						
浸炭	硬サ	HRC	三角法	2/3	設計 Y.M 製図 Y.T 検図	記事	
	深サ			尺 度	Kobayasi	図番	OUTLINE
作 成 日		2023.11.22			小林鉄工（株）	実施	年 月～ 年 月