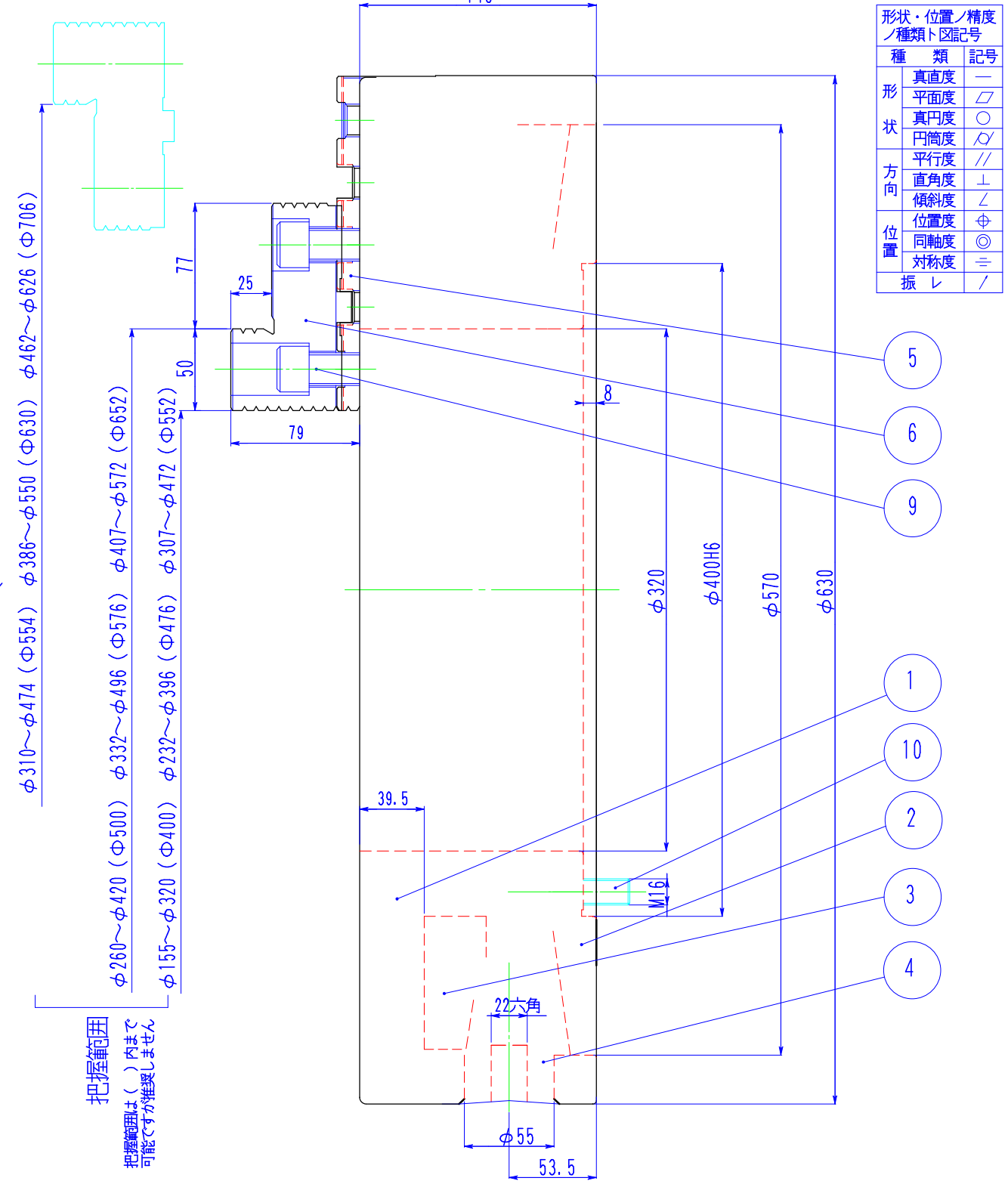
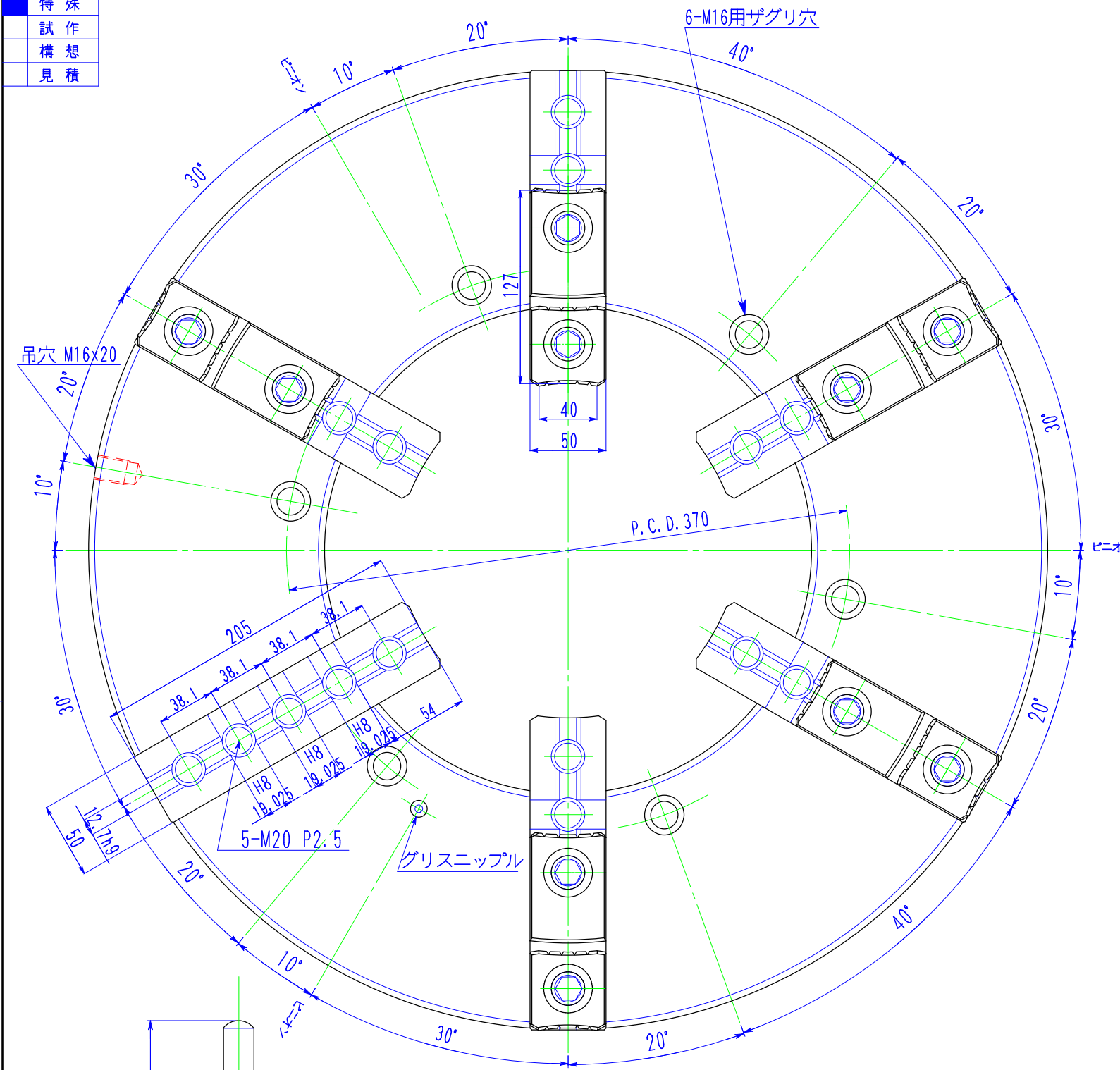


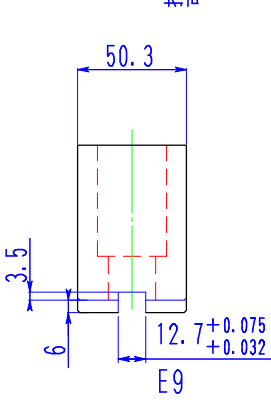
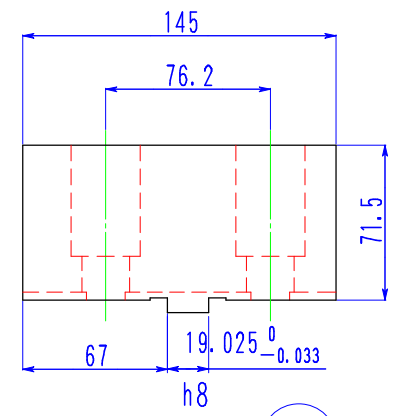
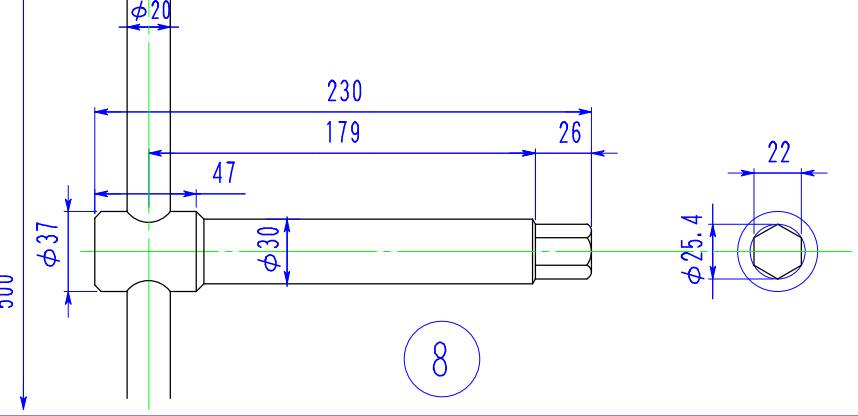
標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度 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		/



表面アラス	
▽▽▽	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
10	チャック取付ボルト	SCM-435	M16×150	6			JIS規格
9	トップジョー組付ボルト	SCM-435	M20×50	6			JIS規格
8	ハンドル	SCM-415 (本体)		1			浸炭
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			浸炭
5	マスタージョー	SCM-415		3			浸炭
4	ピニオンギヤー	SCM-415		3			浸炭
3	スクロールギヤー	SCM-435		1			調質
2	カバー	FC-300		1			
1	ボディ	FC-300		1			

表面処理	調質	硬サ	3	設計	Y.M	製	Y.T	検	Y.T	適用	サイズ
浸炭	硬サ	HrC	2/7	法	尺	度	Kobayashi	法	図	記事	
作成日	2018年 08月 10日		小林鉄工(株)		図番	SRH-630F6外觀図	実施	年月~年月			

付号	年月日	変更記事	記印
----	-----	------	----