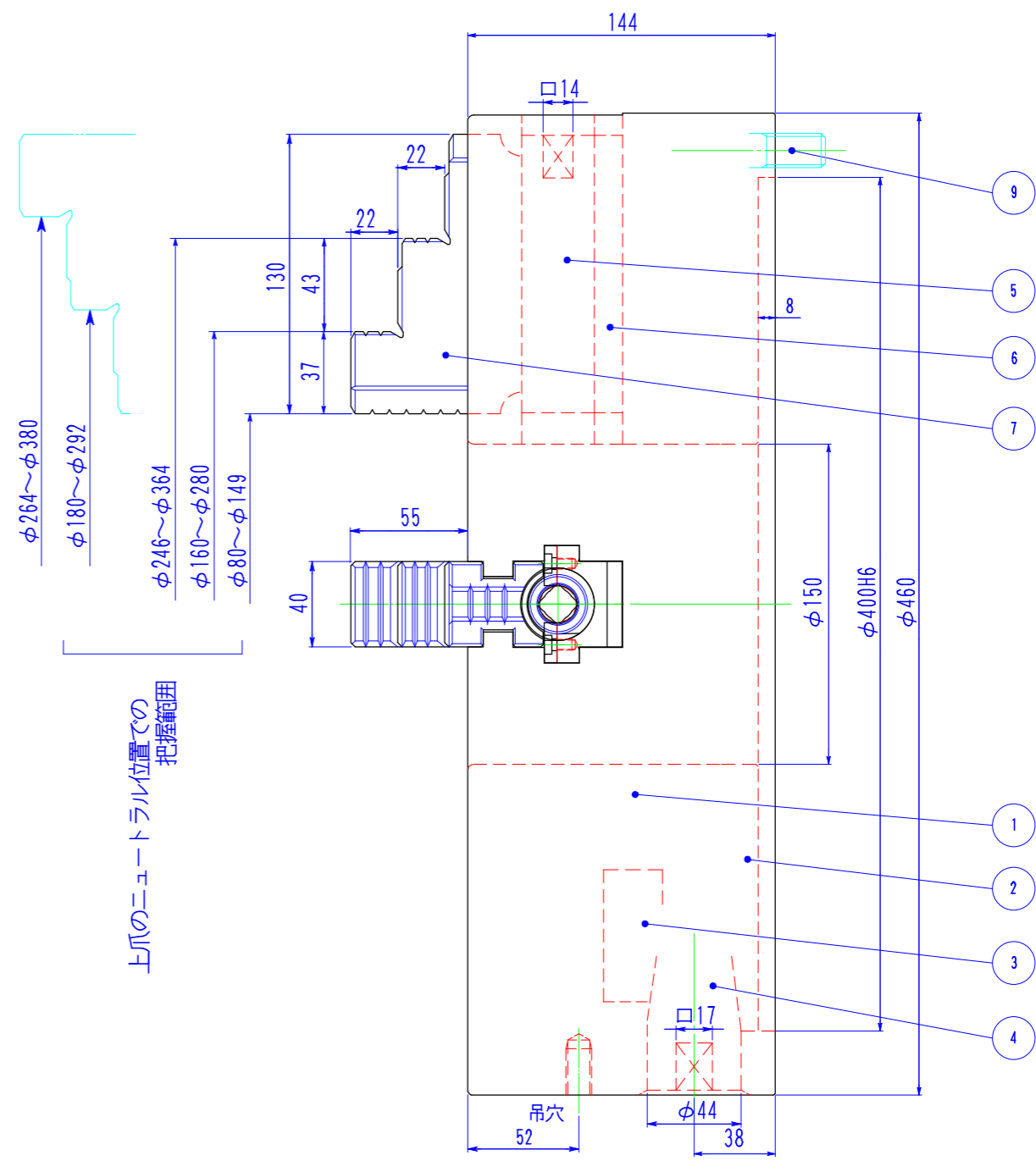
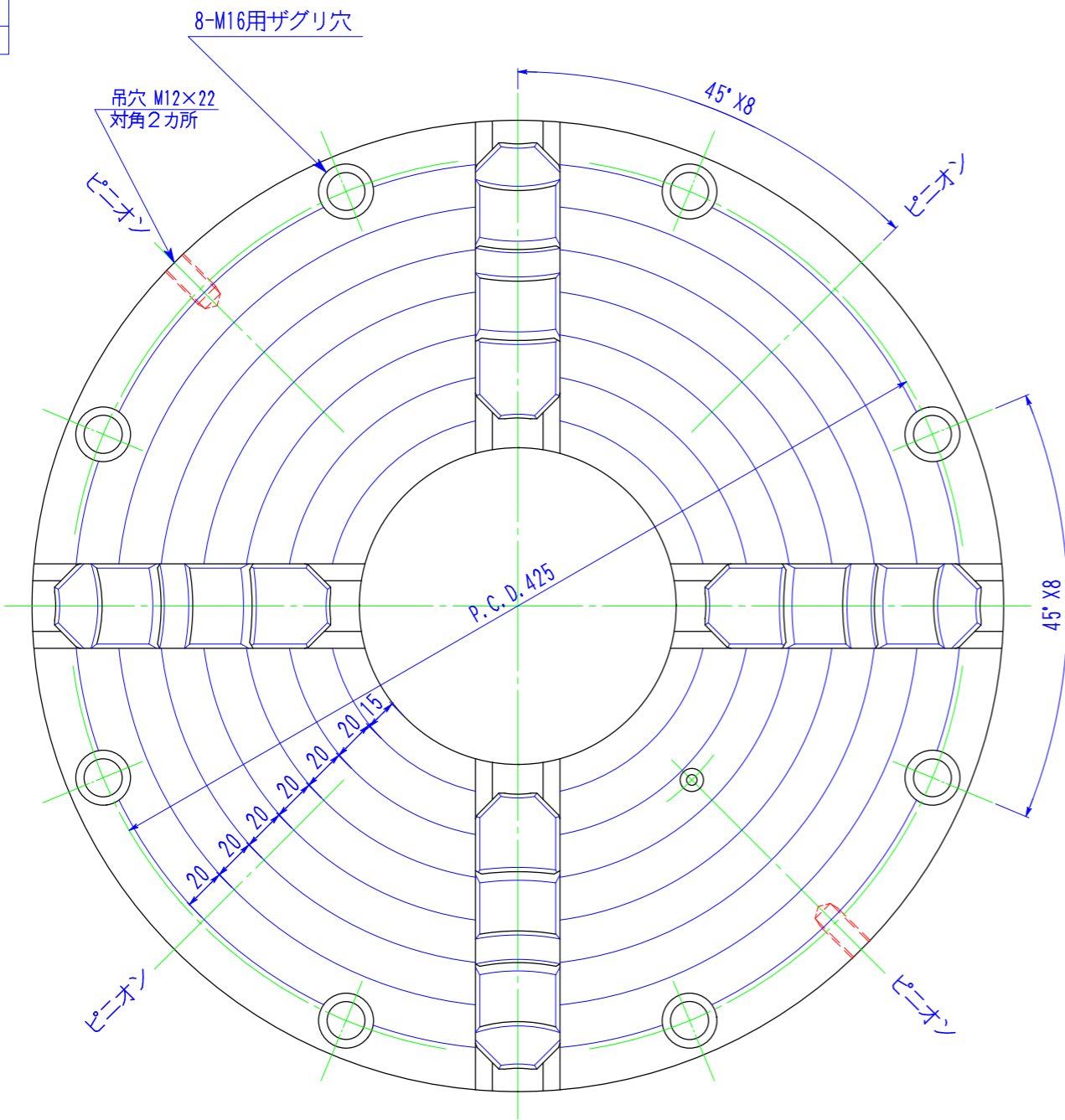


指示ナキ角部 0.3C面取り

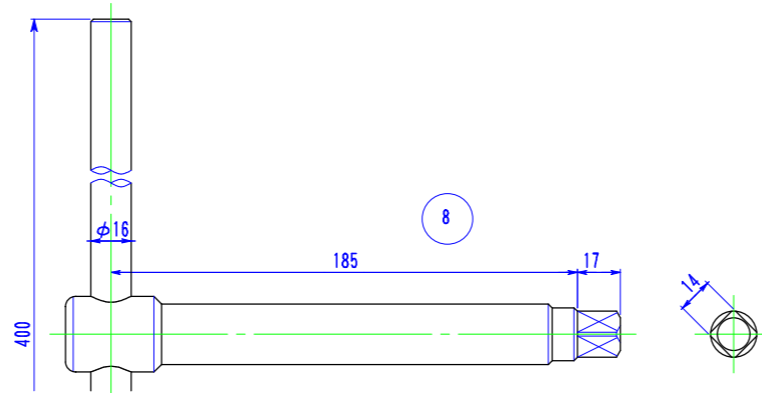
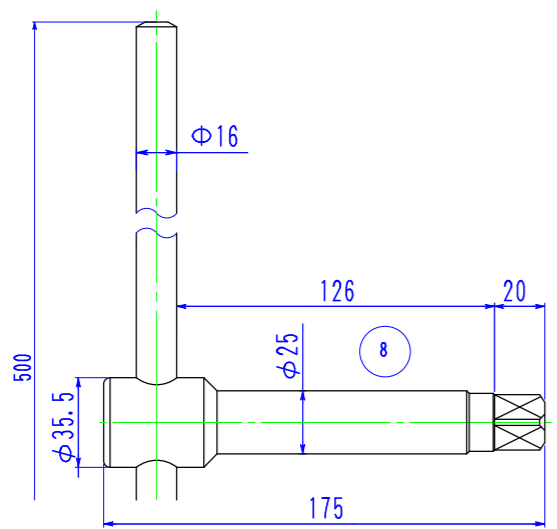
形状・位置ノ精度ノ種類ト区記号		
種類	記号	
真直度	—	
平面度	∇	
真円度	○	
円筒度	∩	
平行度	//	
直角度	⊥	
傾斜度	∠	
位置度	⊕	
同軸度	◎	
対称度	≡	
振	レ	

標準
特殊
試作
構想
見積



上爪のニュートラル位置での把握範囲

表面アサ	
▽▽▽	0.8S
▽▽	6.3S
▽	25S
▽	100S
普通寸差 (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	品名	材質	個数	処理・加工	図番
10					
9	チャック取付ボルト	SCM-435 M16×150	8	JIS規格	
8	ハンドル	SCM-415 (本体)	2	□14 □17	
7	上爪	SCM-415	4		
6	下爪	SCM-415	4		
5	ネジ棒	SCM-415	4		
4	ピニオンギヤ	SCM-415	4		
3	スクロールギヤ	SCM-435	1		
2	カバー	FC-250	1		
1	ポディー	FC-300	1		
品番	品名	材質	個数	処理・加工	図番
品名 型番	CiS-460			適用 サイズ	

表面処理	三 角 法	1/3 設計 尺度	製 図 Y. T	検 図	記事
調質 硬サ	浸炭 硬サ 深サ	硬サ HrC	製 図 Y. T	検 図	記事
作成日	2020年12月01日		Kobayashi 小林鉄工(株)		図番 実施
付号	年月日	変更記事	記印		
					OUTLINE 年月~年月