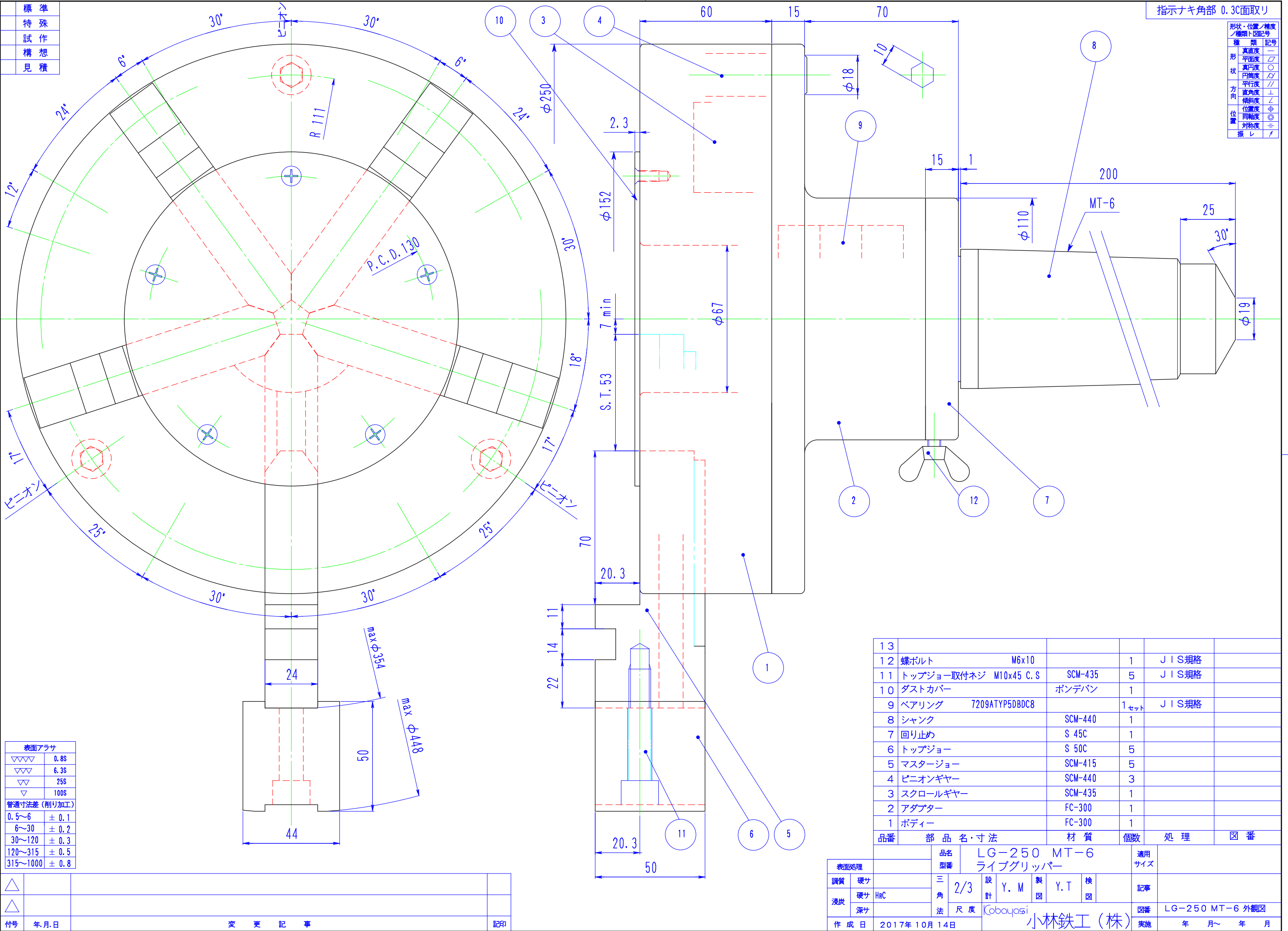


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置・精度 種類・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	◎
対称	≡
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・寸法	材質	個数	処理	図番
13	蝶ボルト M6x10		1	JIS規格	
12	蝶ボルト M6x10		1	JIS規格	
11	トップジョー取付ネジ M10x45 C.S	SCM-435	5	JIS規格	
10	ダストカバー	ボンデバン	1		
9	ベアリング 7209ATYP5DBDC8		1	セット	JIS規格
8	シャンク	SCM-440	1		
7	回り止め	S 45C	1		
6	トップジョー	S 50C	5		
5	マスタージョー	SCM-415	5		
4	ピニオンギヤ	SCM-440	3		
3	スクロールギヤ	SCM-435	1		
2	アダプター	FC-300	1		
1	ボディ	FC-300	1		

表面処理	品名	LG-250 MT-6		適用
調質	硬サ	ライプグリッパー		サイズ
浸炭	硬サ	三	設	記事
	HrC	角	計	
	深サ	法	尺	図番
作成日	2017年10月14日		法	
	Cobayasi		図番	LG-250 MT-6 外觀図
	小林鉄工(株)		実施	年月~年月

付号	年月日	変更記事	記印
----	-----	------	----