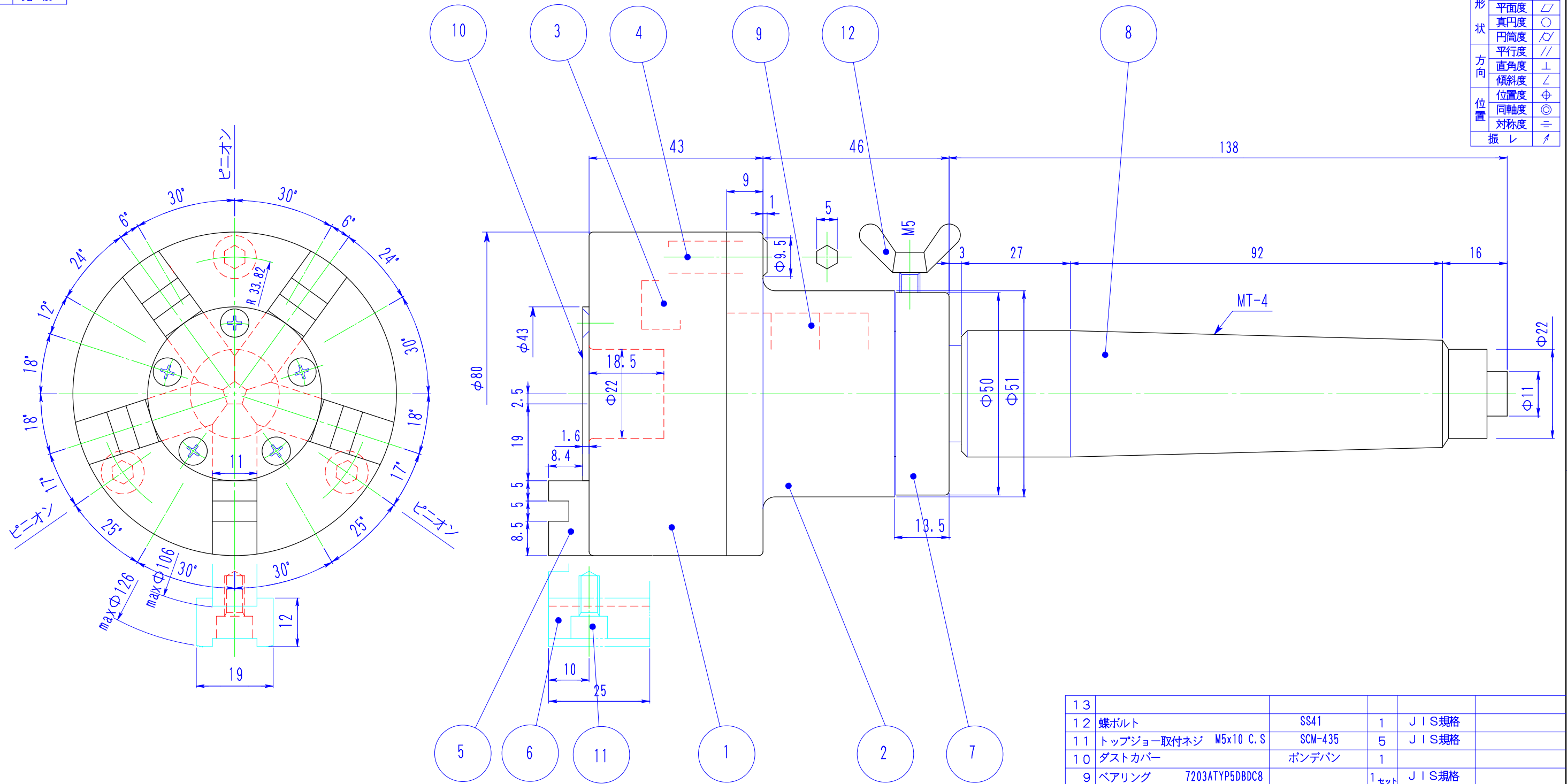


標準
特殊
試作
構想
見積

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

13					
12	蝶ボルト	SS41	1	JIS規格	
11	トップジョー取付ネジ M5x10 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 7203ATYP5BDC8		1	セット	JIS規格
8	シャンク MT-4L	SCM-440	1		調質
7	回り止め	S 45C	1		黒染
6	トップジョー	S 50C	5		
5	マスタージョー	SCM-415	5		浸炭焼入
4	ピニオンギヤー	SCM-440	3		調質
3	スクロールギヤー	SCM-435	1		調質
2	アダプター	FC-300	1		
1	ボディー	FC-300	1		
品番	部品名・寸法	材質	個数	処理	図番

表面処理		品名	型番				適用
調質	硬サ	LG-80	MT-4				サイズ
浸炭	硬サ HRC	ライブ	グリッパー				記事
	深サ	1/1	設計	Y.M	製	Y.T	検
		尺	度	Kobayashi		図番	LG-80 MT-4 外観図
作成日	2017年 10月 04日	小林鉄工(株)				実施	年 月~ 年 月

△			
△			
付号	年月日	変更記事	記印