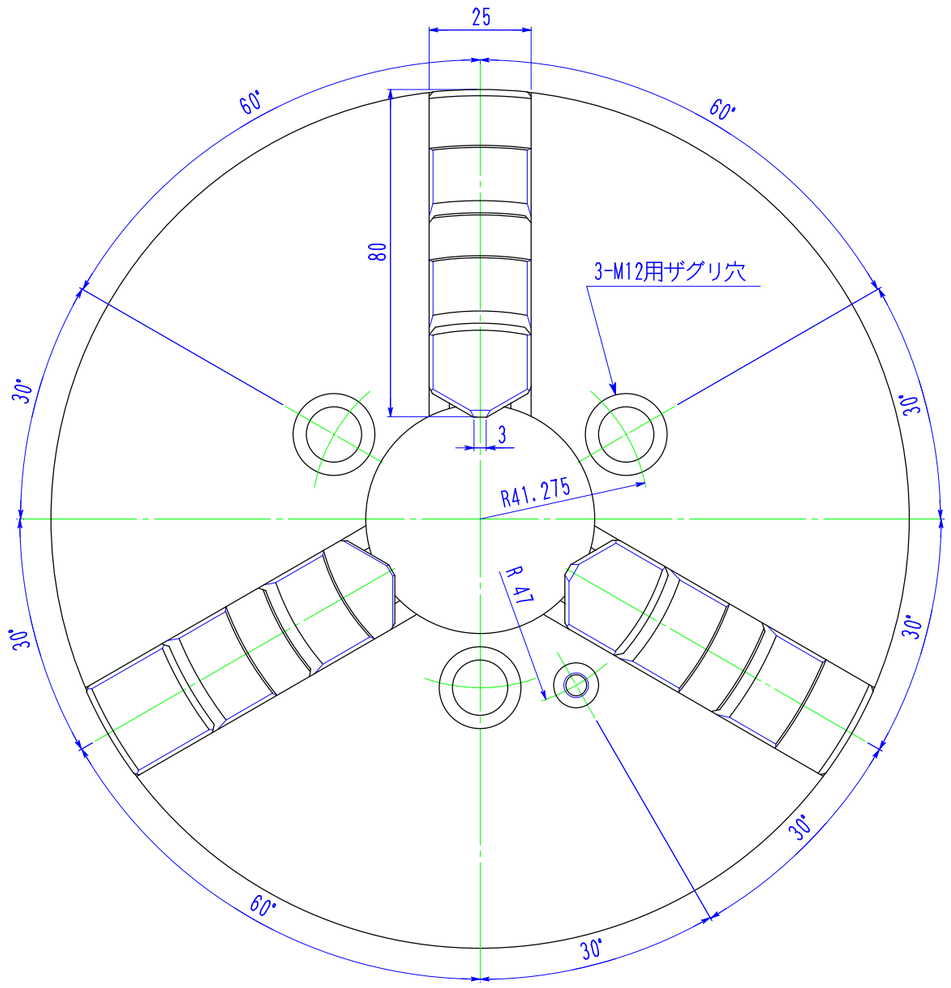
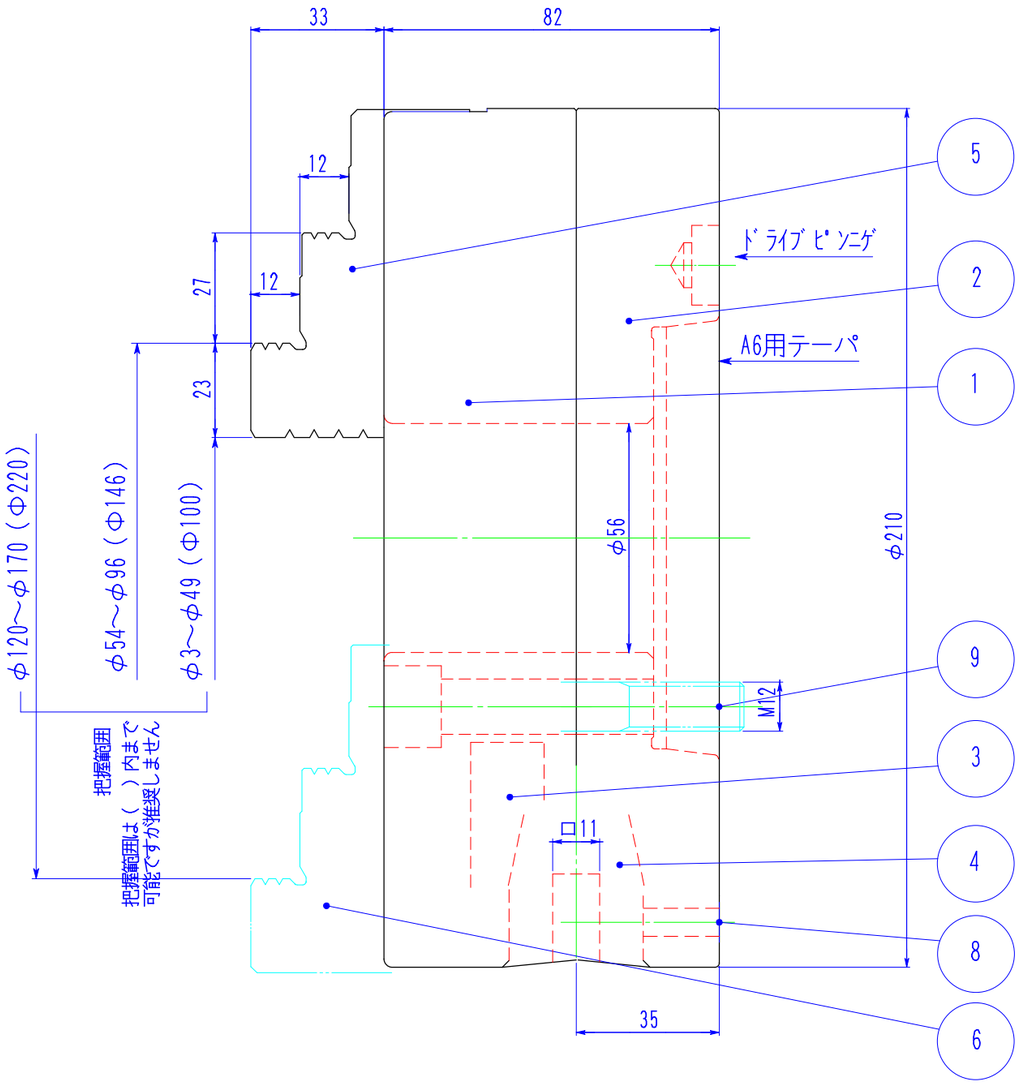
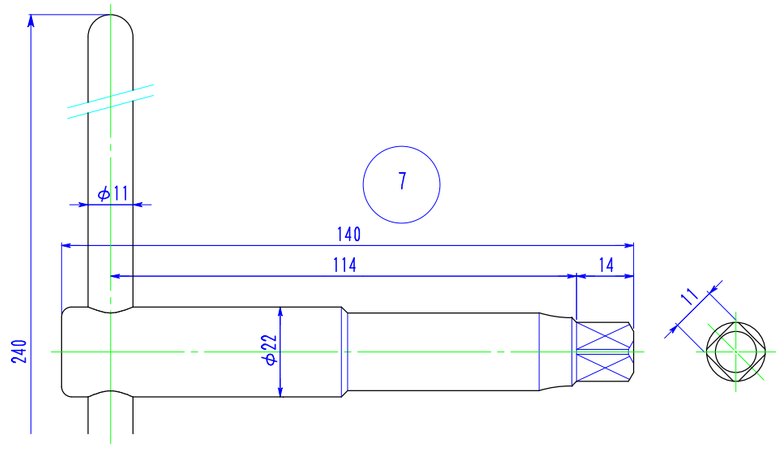
■	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

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		↗







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
10					
9	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×70	3	JIS 市販品	
8	コッターピン	S10C	3		
7	ハンドル(本体)	SCM-415	1	浸炭	
6	エクスターナルジョー	SCM-415	3	浸炭	
5	インターナルジョー	SCM-415	3	浸炭	
4	ピニオン	SCM-415	3	浸炭	
3	スクロールギヤー	SCM-435	1	調質	
2	バック.ボディー	FC-300	1		
1	フロント.ボディー	FC-300	1		

符号	年.月.日	変 更 記 事	記印
△			
△			

表面処理		品名	SA6F200	適用サイズ	
調質	硬サ	型番	スクロールチャック		
浸炭	硬サ HRC	三角法 1/1.5	設計 Y.M 製図 Y.T 検図	記事	
	深サ	尺 度	Kobayasi	図番	SA6F200 外観図
作 成 日	2017年09月27日	小林鉄工（株）		実施	年 月～ 年 月