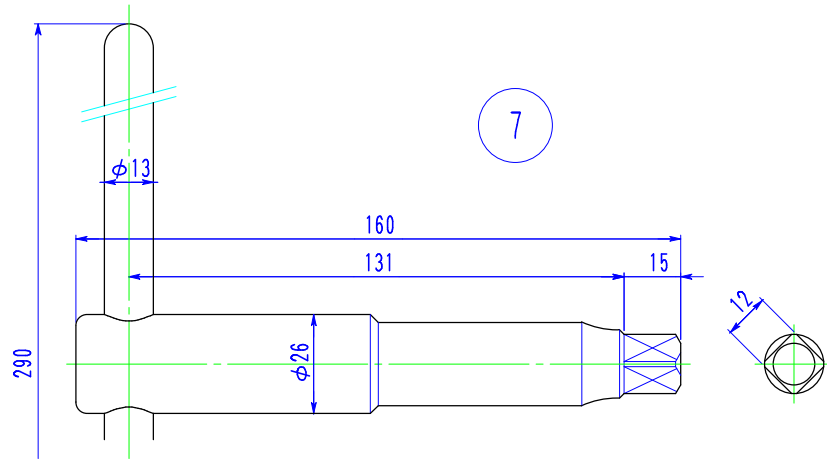
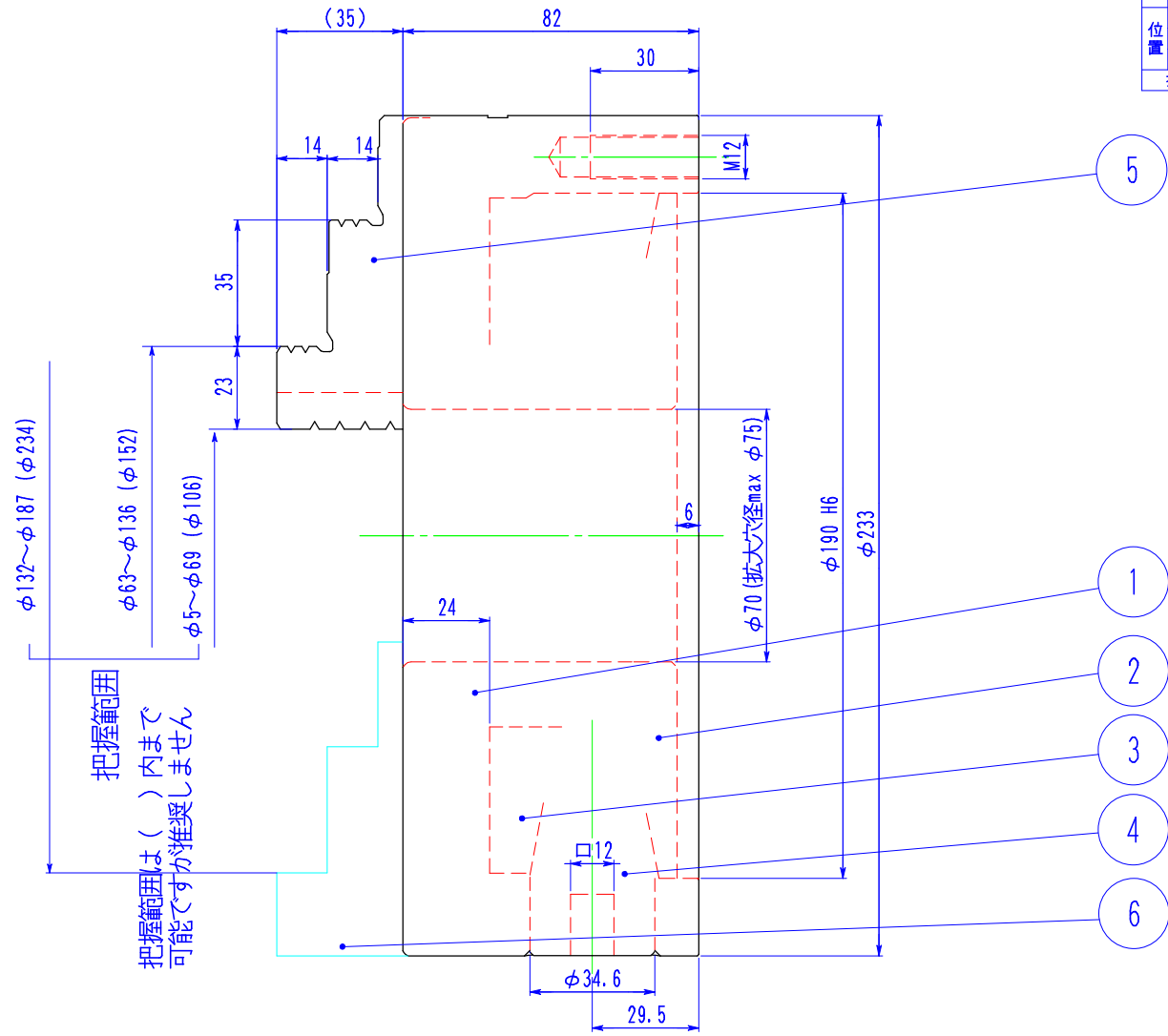
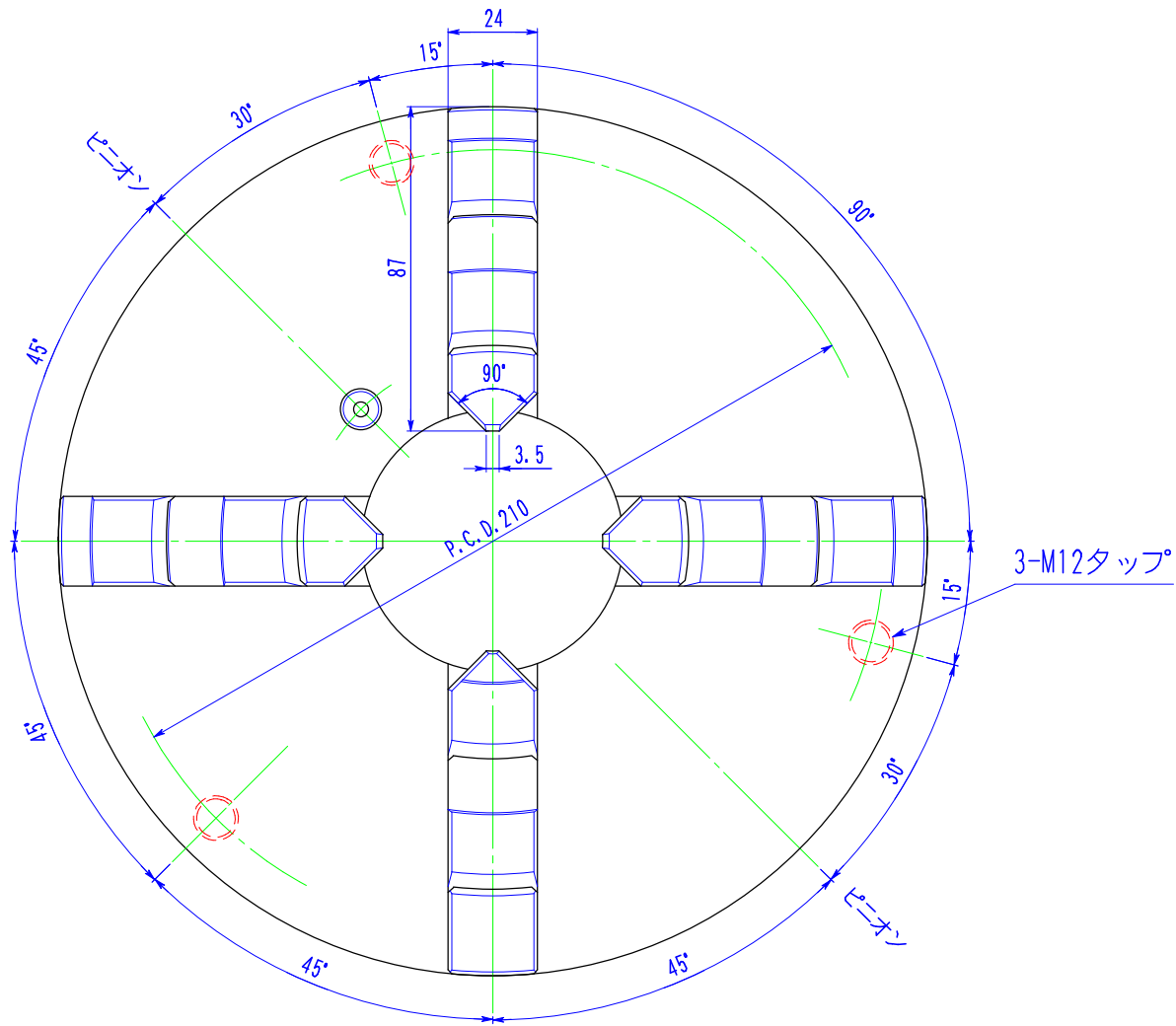


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置ノ精度 種類ト記号		
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

△				
△				
符号	年.月.日	変 更 記 事	記印	

	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×45	3	JIS 市販品	
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	4	浸炭	
5	インターナルジョー	SCM-415	4	浸炭	
4	ピニオン	SCM-415	2	浸炭	
3	スクロールギヤー	SCM-435	1	調質	
2	カバー	FC-250	1		
1	ポディー	FC-300	1		
品番	部 品 名	材 質・寸 法	個数	処 理・加 工	図 番

表面処理		品名	SC230F4				適用		
調質 硬サ		型番	四ツ爪スクロールチャック				サイズ		
浸炭	硬サ	HRC	三	1/2	設	Y. M	製	Y. T	検
	深サ		角	法	計	図	図	記事	
作成日		2017年09月12日		Kobayashi		図番		SC230F4 外観図	
		小林鉄工 (株)		実施		年 月~ 年 月			