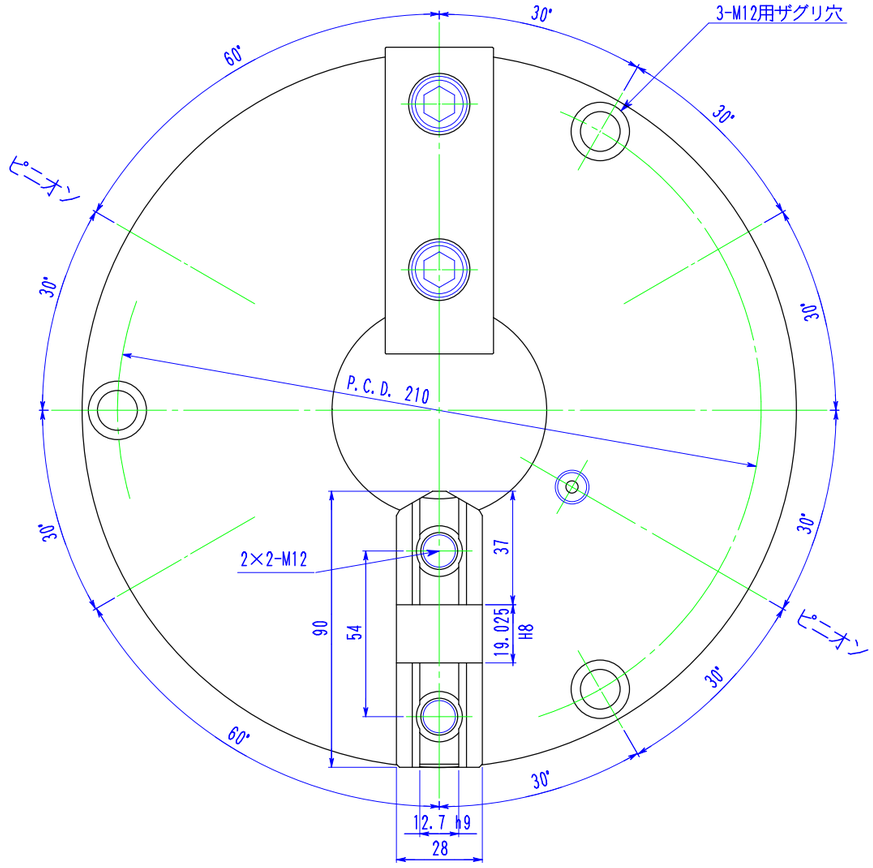
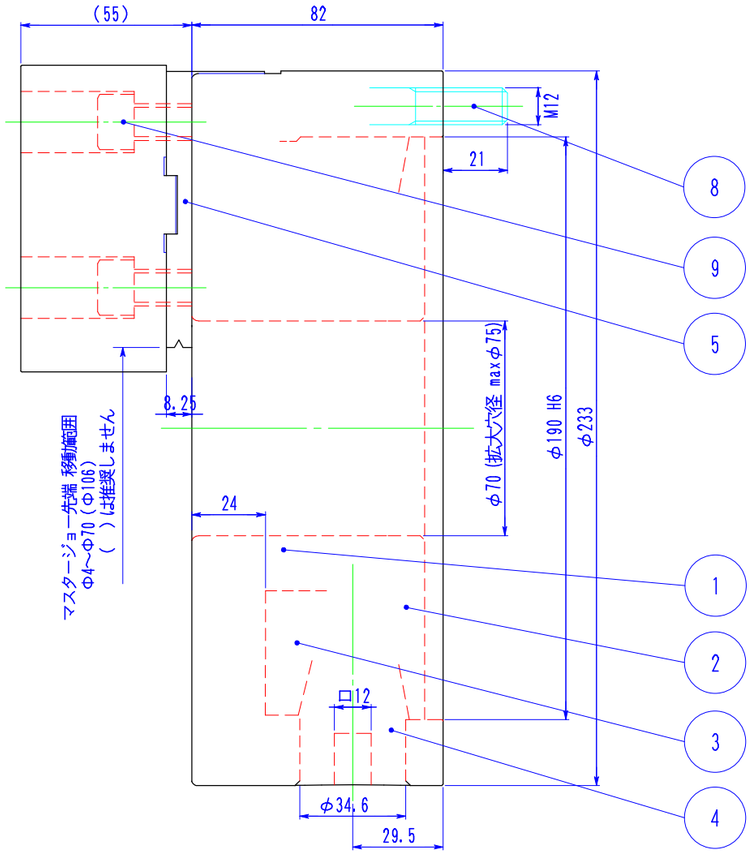
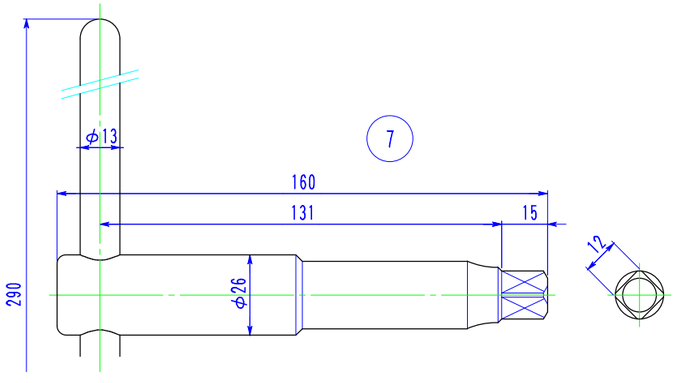
	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

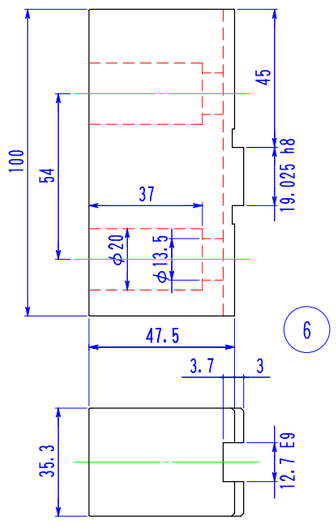
指示ナキ角部 0.3C面取リ

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

品番	部 品 名	材 質・寸 法	個数	処 理・加 工	図 番
9	トップジョー組付ボルト	SCM-435 M12×25	4	JIS 市販品	
8	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×90	3	JIS 市販品	
7	ハンドル(本体)	SCM-415	1	浸炭	
6	ソフトトップジョー	S45C	2		
5	マスタージョー	SCM-415	2	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	ボディー	FC-300	1		

符号	年.月.日	変 更 記 事	記印
△			
△			

表面処理		品名 型番	TC230F2 二ッ爪スクロールチャック			適用サイズ	
調質	硬サ						
浸炭	硬サ	HRC	三角法	1/2	尺度	記事	
	深サ		設計	Y.M	製図	Y.T	検図		
作成日	2017年 09月14日		Kobayasi 小林鉄工（株）			図番	TC230F2 外観図
						実施	年 月～ 年 月