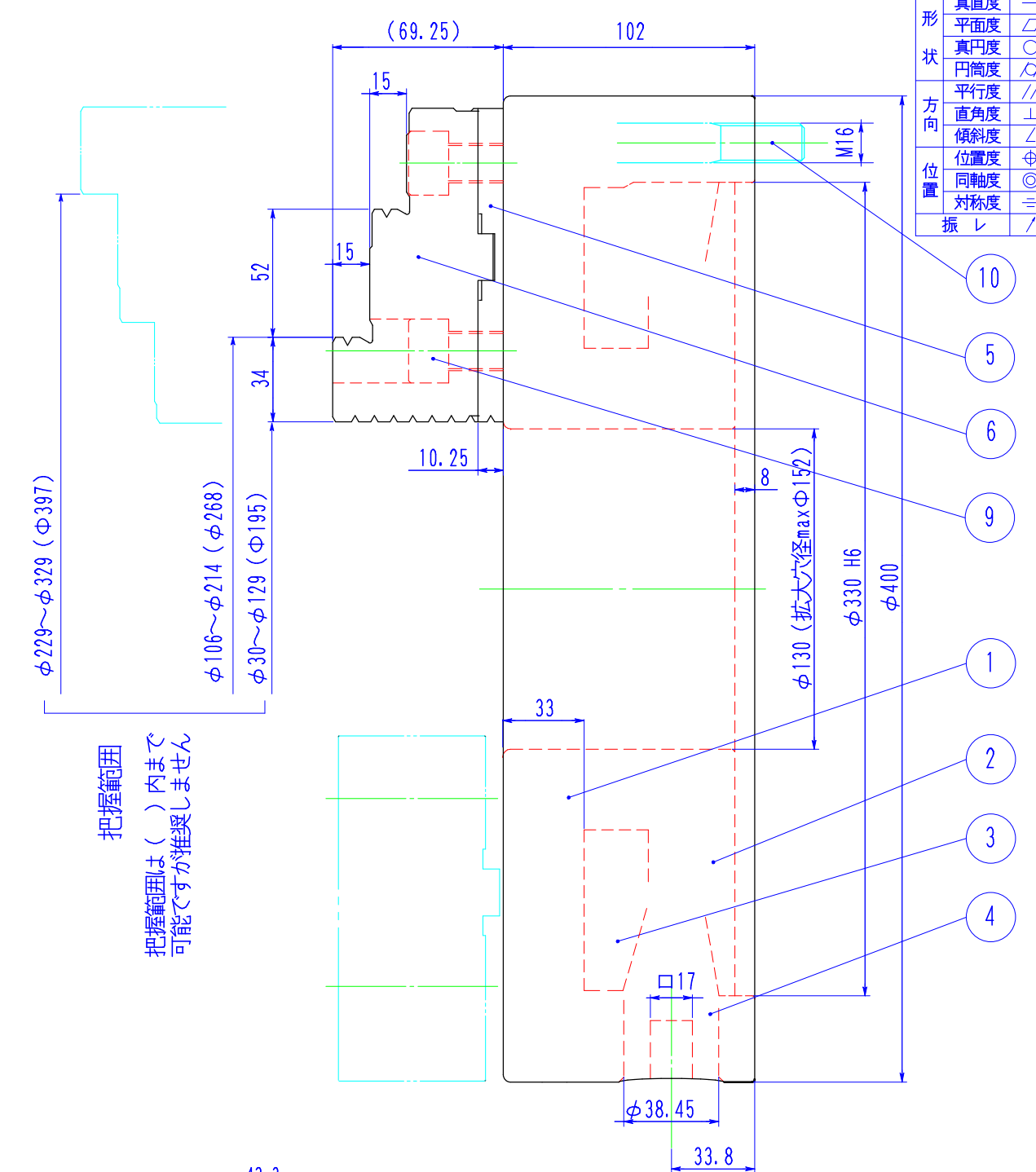
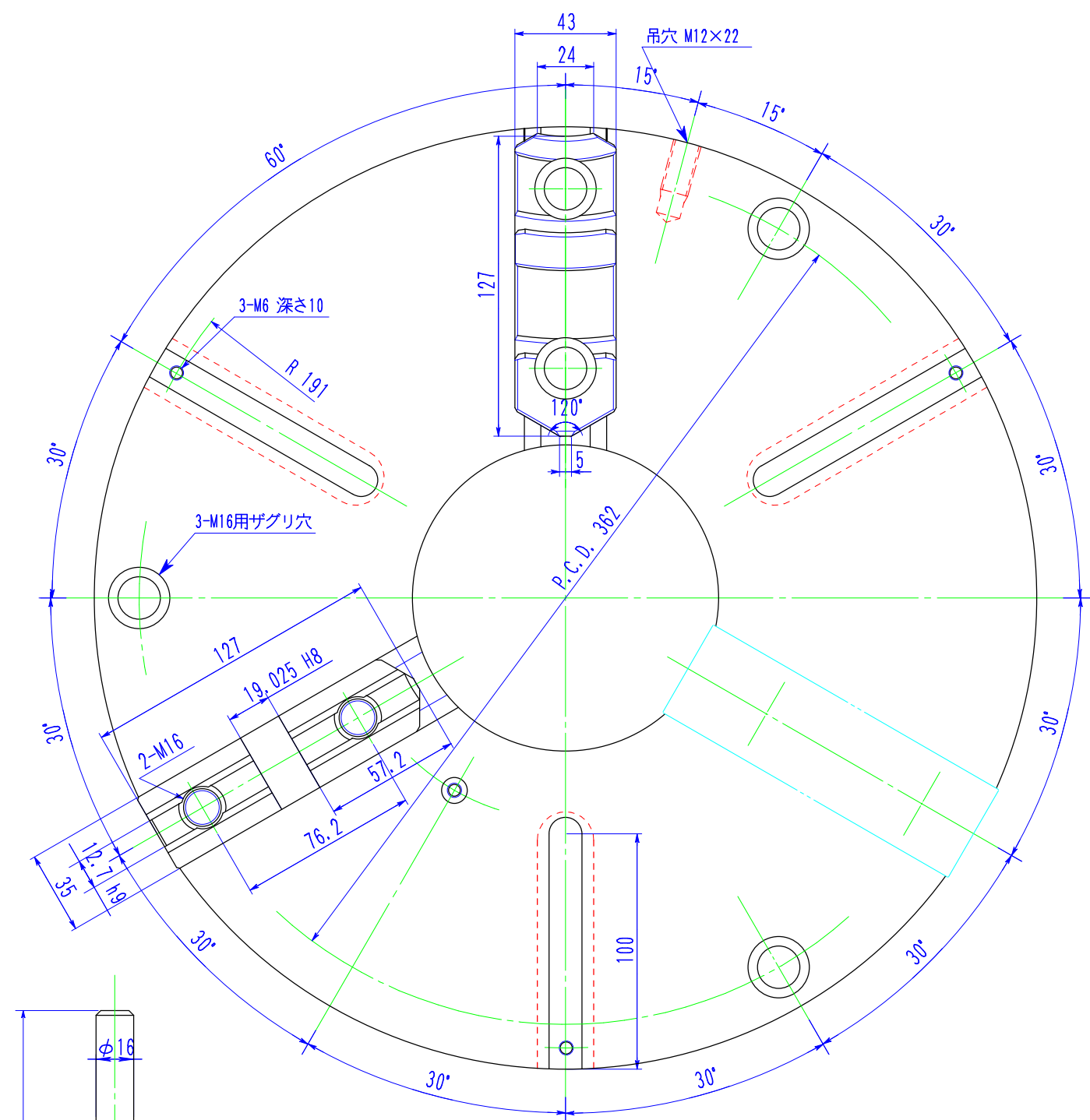


標準
特殊
試作
構想
見積

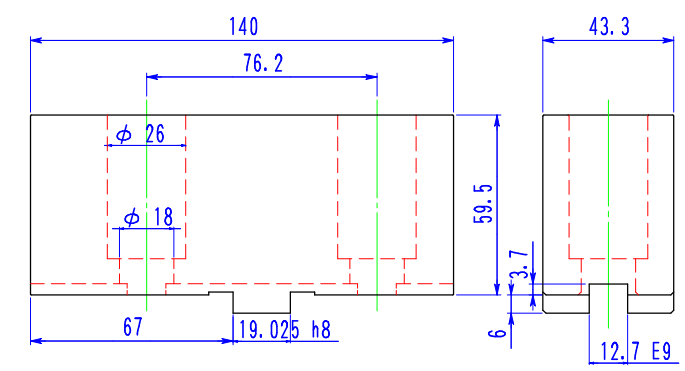
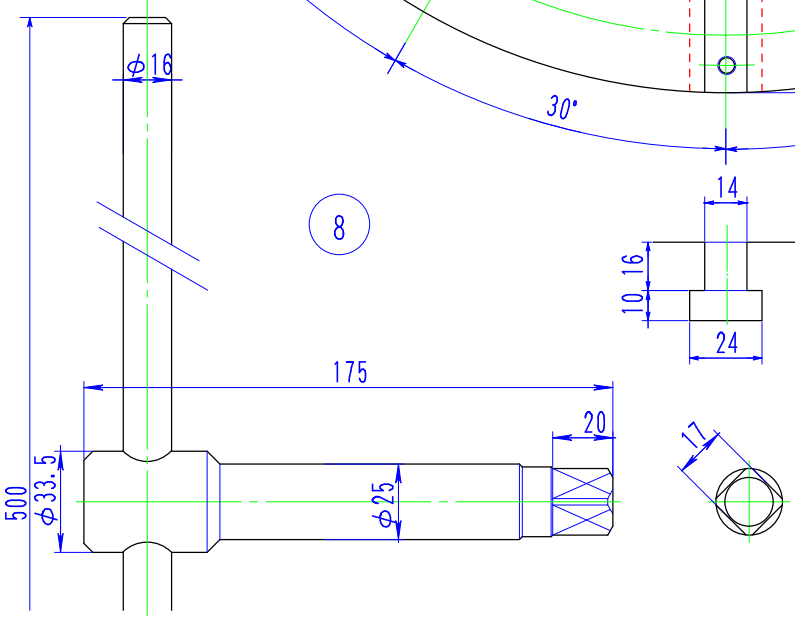
指示ナギ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度 種類/記号		
種類	記号	
形状	真直度	—
	平面度	∇
	真円度	○
	円筒度	∠
	平行度	//
方向	直角度	⊥
	傾斜度	∠
位置	位置度	⊕
	同軸度	◎
	対称度	≡
	振レ	/



把握範囲
把握範囲は()内まで
可能ですが推奨しません

表面アラサ	
▽▽▽	0.8S
▽▽	6.3S
▽	25S
▽	100S
普通寸公差 (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	チャック取付ボルト	SCM-435 M16×110	3	JIS規格	
9	トップジョー組付ボルト	SCM-435 M16×35	6	JIS規格	
8	ハンドル	SCM-415 (本体)	1	浸炭	
7	ソフトトップジョー	S 45C	3		
6	ハードトップジョー	SCM-415	3	浸炭	
5	マスタージョー	SCM-415	3	浸炭	
4	ピニオンギヤ	SCM-415	3	浸炭	
3	スクロールギヤ	SCM-435	1	調質	
2	カバー	FC-250	1		
1	ボディ	FC-300	1		

表面処理		品名		適用	
調質	硬サ	TC400F		サイズ	
浸炭	硬サ HRC	三ツ爪スクロールチャック		記事	
深サ		1/2.5	設計 Y.M 製 Y.T 検 図	図番 TC400F 外観図	
作成日		2017年 09月 12日		実施	

小林鉄工 (株)

付号	年月日	変更記事	記印