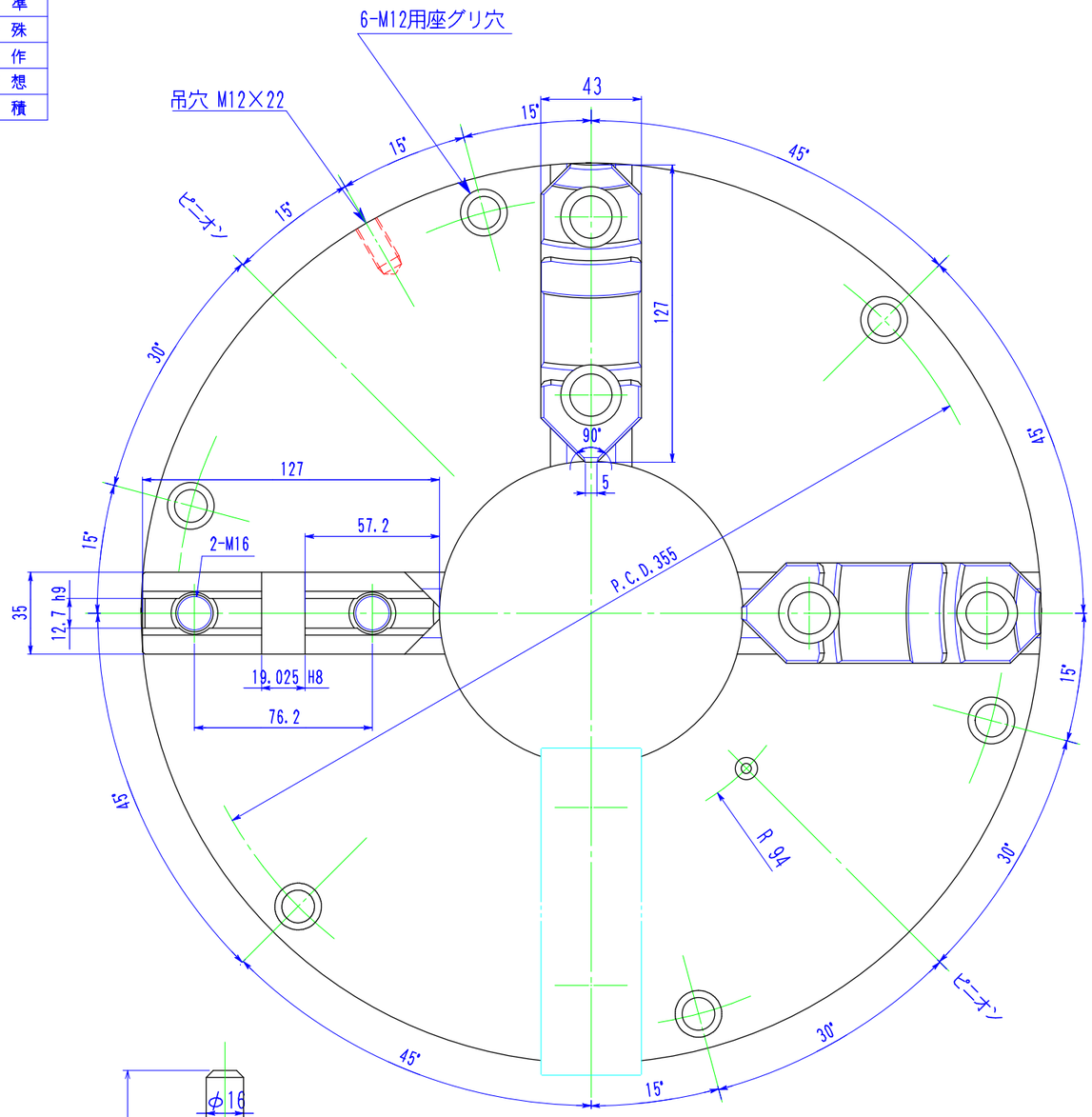
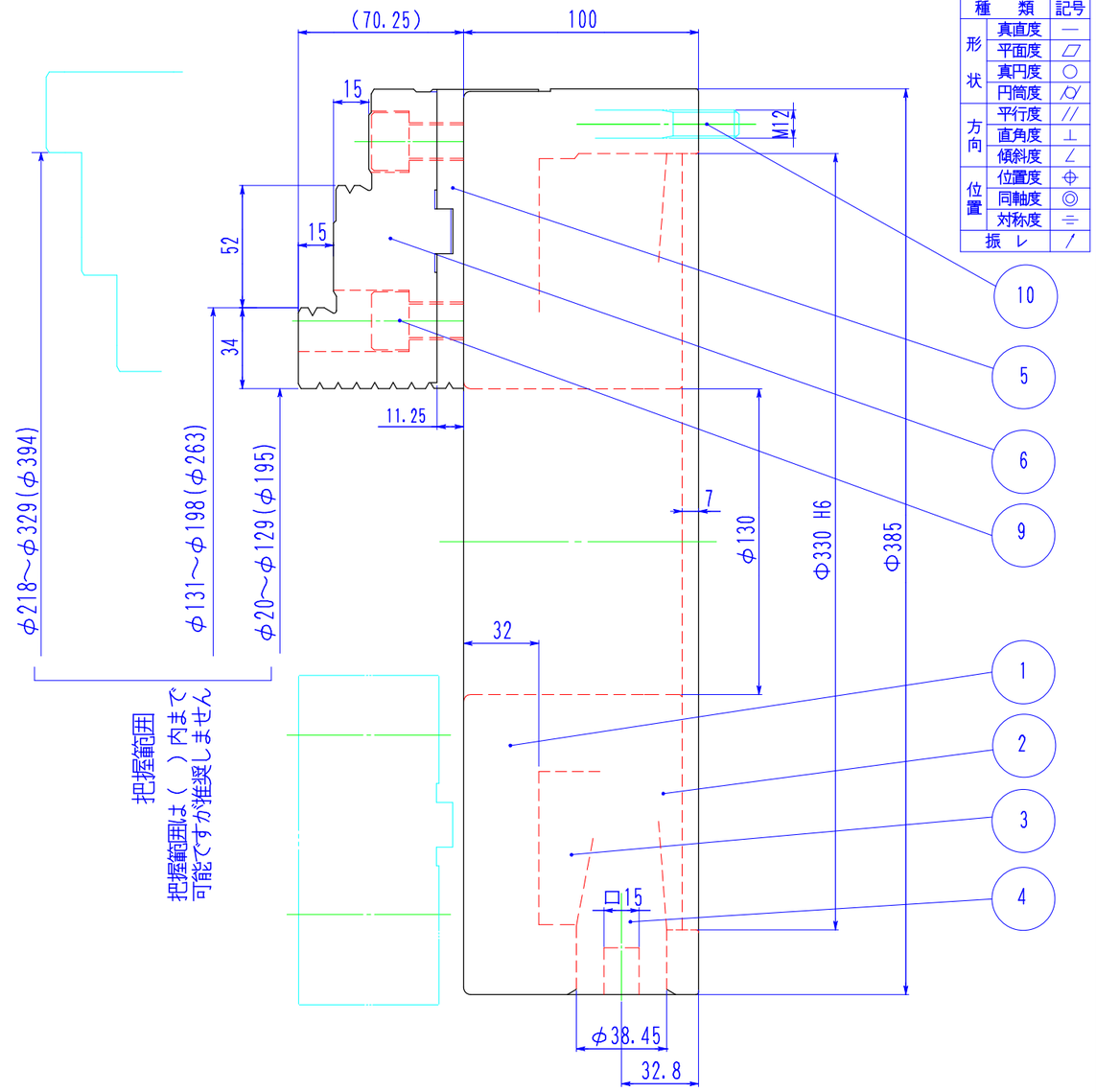
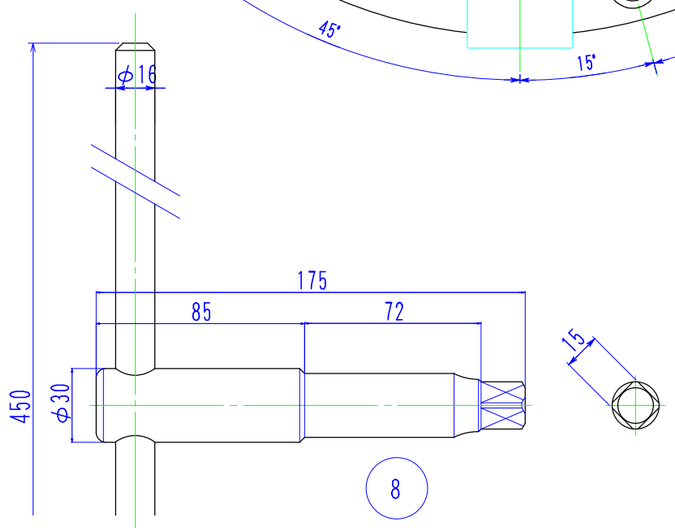
■	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

指示ナキ角部 0.3C面取リ

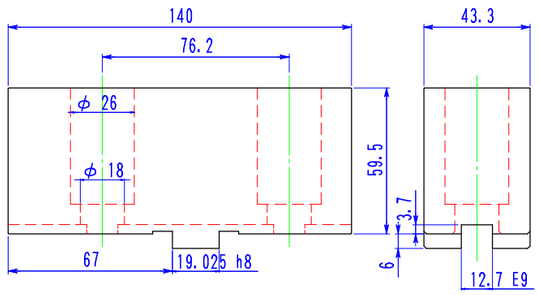
形状・位置ノ精度ノ種類ト図記号		
種	類	記号
形状	真直度	—
	平面度	▱
	真円度	○
	円筒度	⌭
方向	平行度	//
	直角度	⊥
	傾斜度	∠
位置	位置度	⌖
	同軸度	◎
	対称度	⌯
振	レ	↗







8



7

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	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×110	6	JIS規格	
9	トップジョー組付ボルト	SCM-435 M16×35	8	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	4		
6	ハードトップジョー	SCM-415	4	浸炭	
5	マスタージョー	SCM-415	4	浸炭	
4	ピニオンギヤー	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		

品名	TC385F4 四ツ爪スクロールチャック			適用サイズ	
型番					
表面処理				記事	
調質	硬サ				
浸炭	硬サ	HRC			
	深サ				
作成日	2017年 09月 12日	三角法	1/2.5 尺度	設計 Y.M 製図 Y.T 検図	図番 TC385F4 外観図
		Kobayasi 小林鉄工（株）			実施 年 月～ 年 月

付号	年.月.日	変更記事	記印
△			
△			