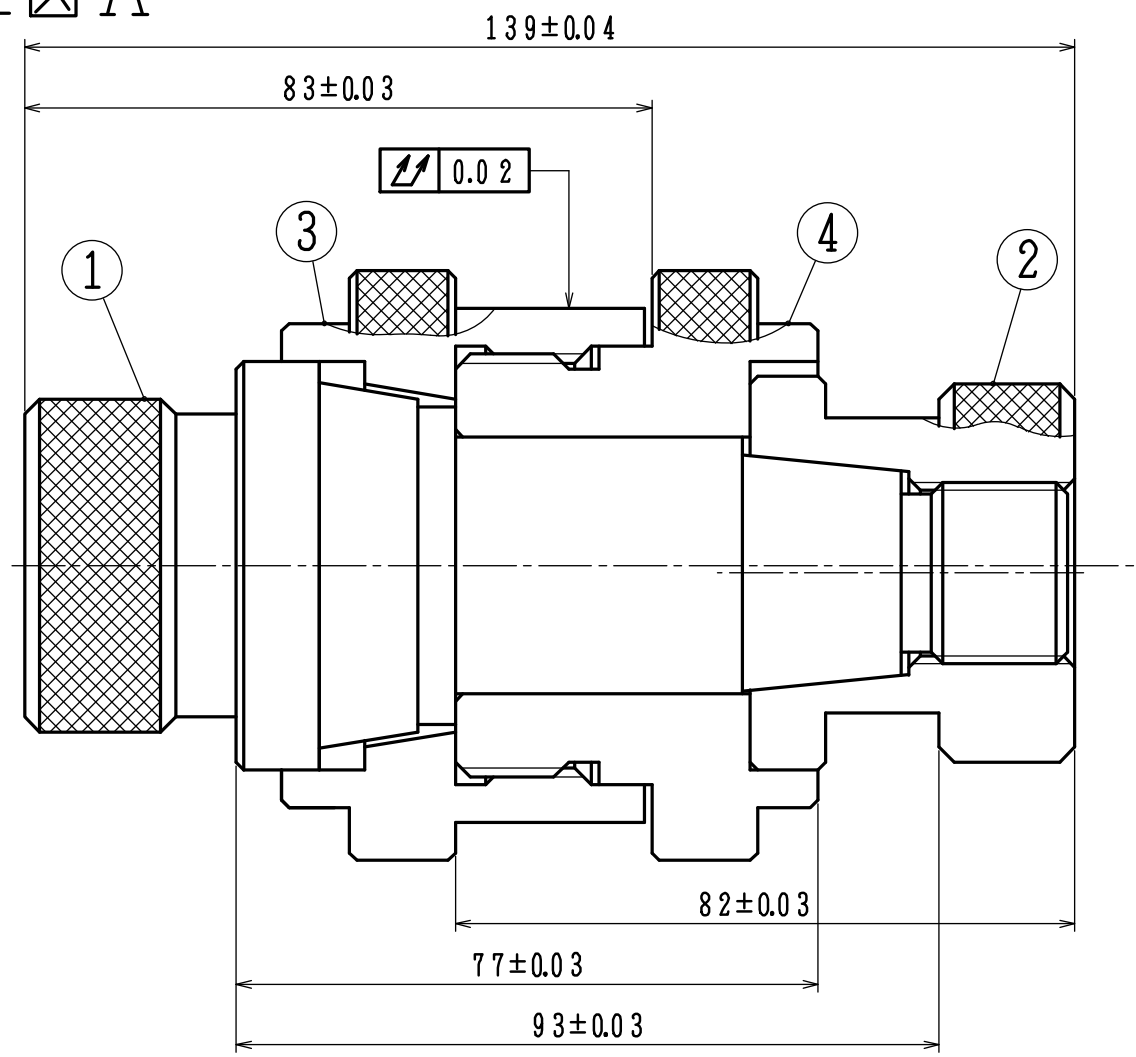
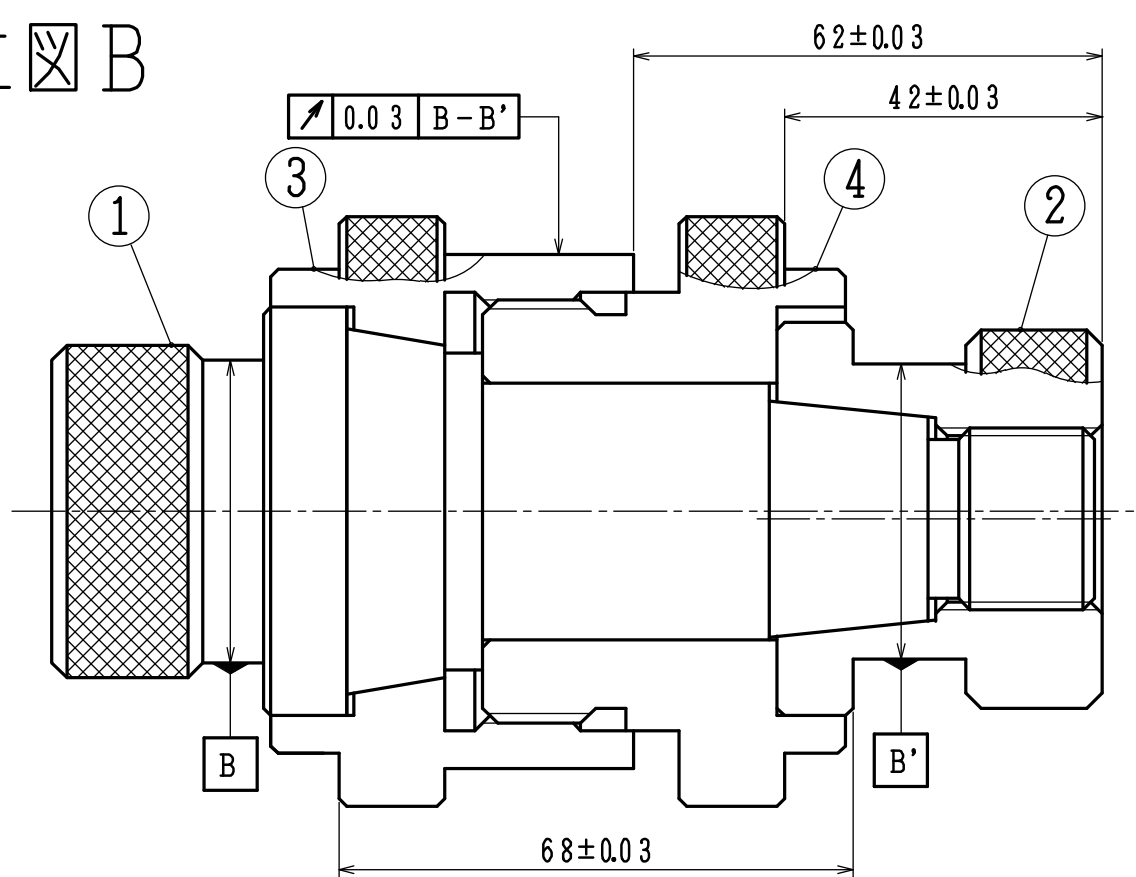


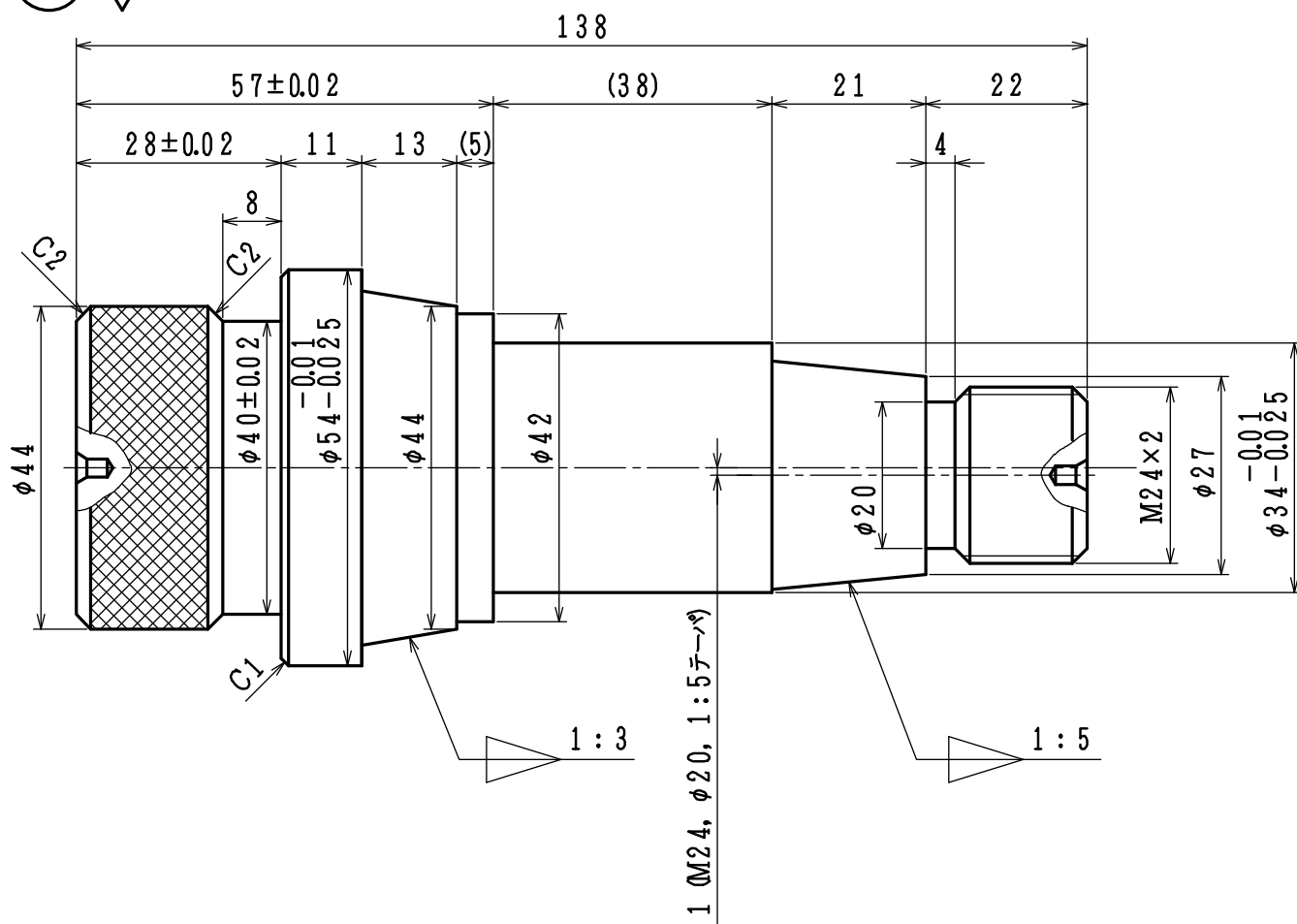
組立図 A



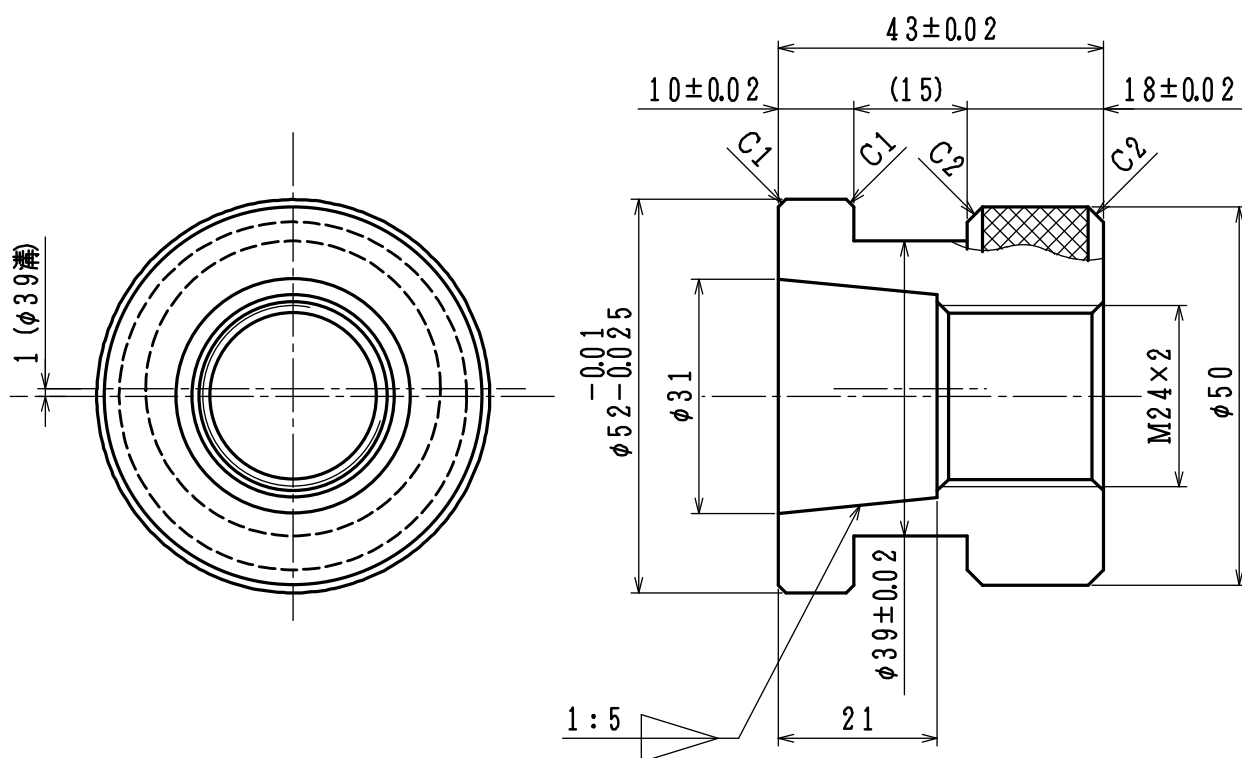
組立図 B



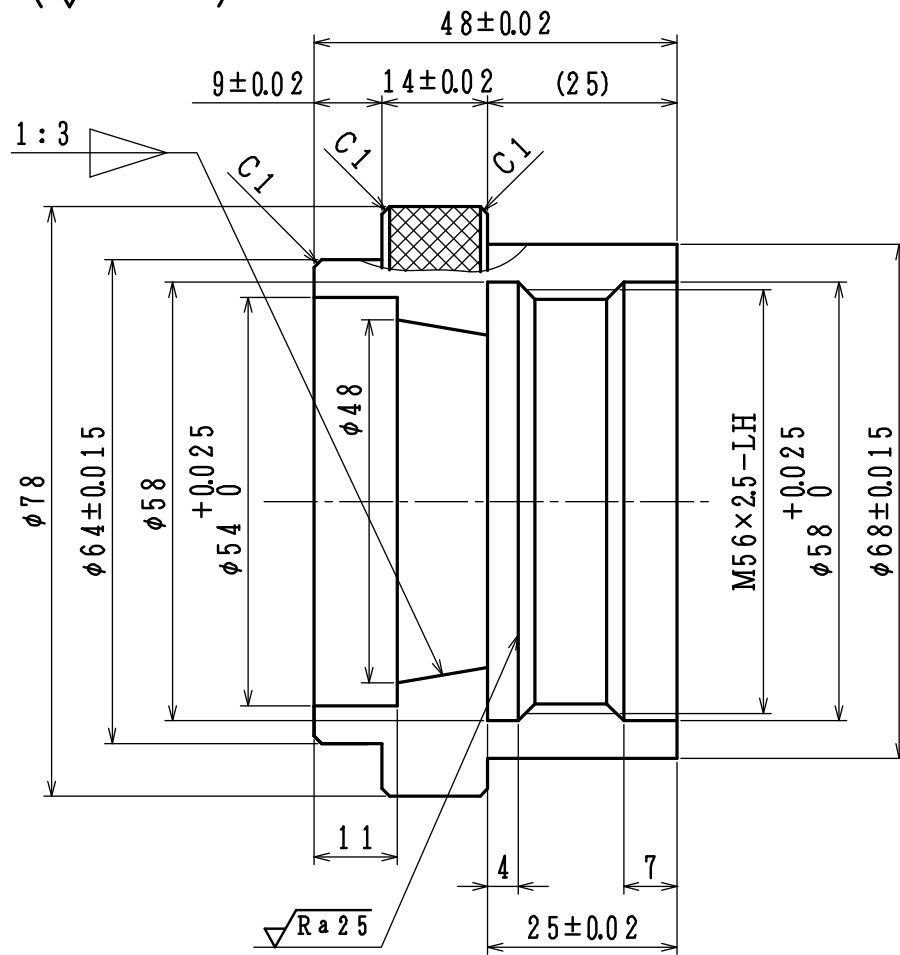
① $\sqrt{Ra\ 1.6}$



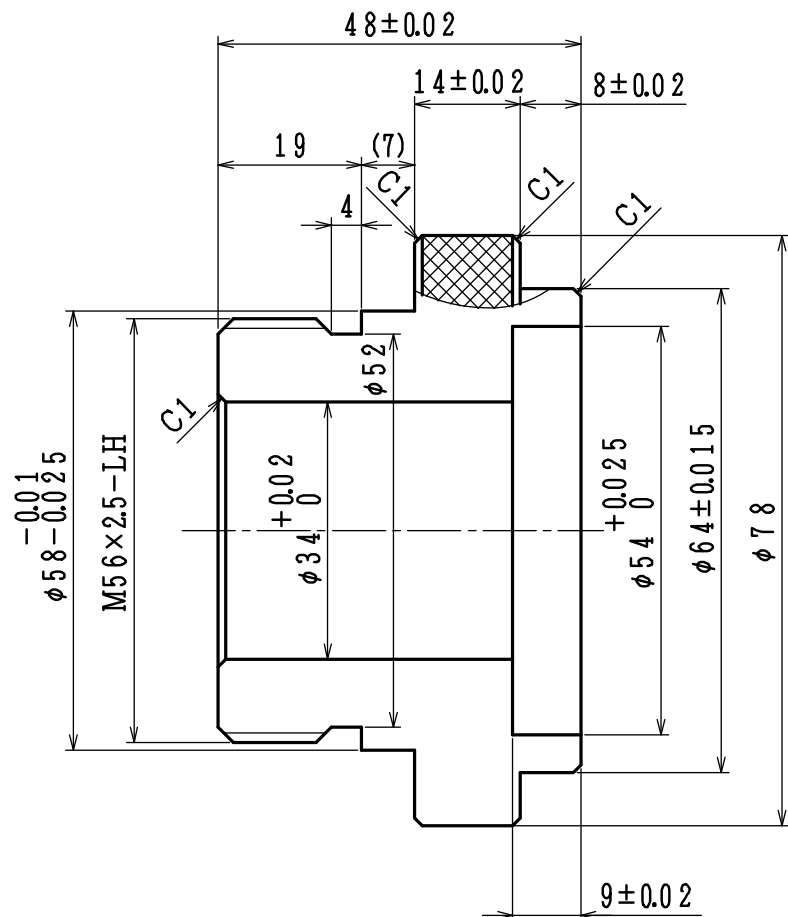
② $\sqrt{Ra\ 1.6}$



③ $\sqrt{Ra\ 1.6}$ ($\sqrt{Ra\ 25}$)



④ $\sqrt{Ra\ 1.6}$



試削り図面 (注)

1. 各寸法値は加工した場合の限界値を示す。
2. 工程上都合の悪い場合は、図示の寸法まで削らなくてもよい。
段付け等も可。下図の寸法に対する許容誤差は±1 mmとする。
3. 加工品は、ノギスによる測定検査を行う。
4. 二点鎖線の所は削らないこと。
5. 加工の軸芯は自由とする。
6. 角部にはC 1程度の面取りをしてもよい。

