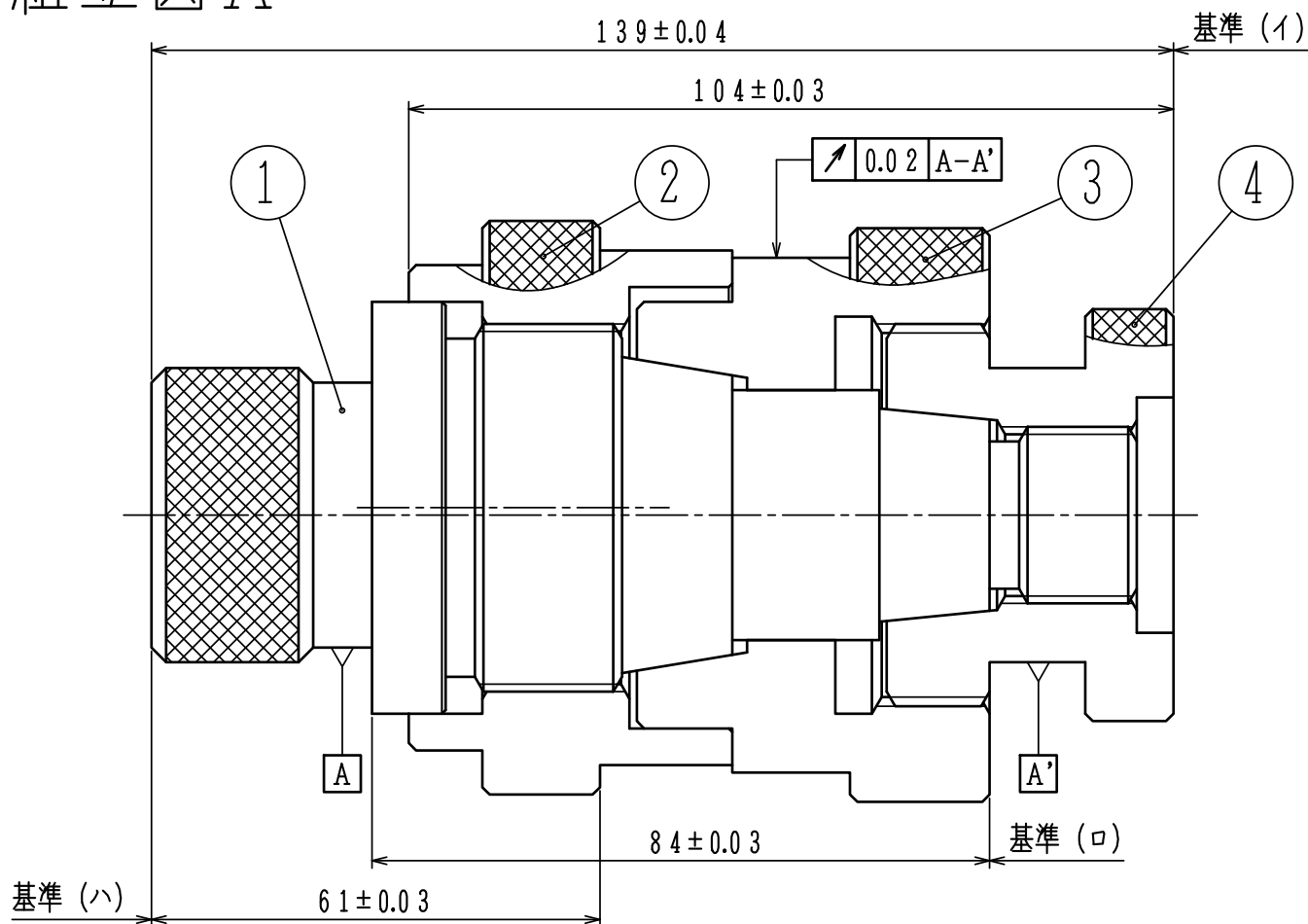
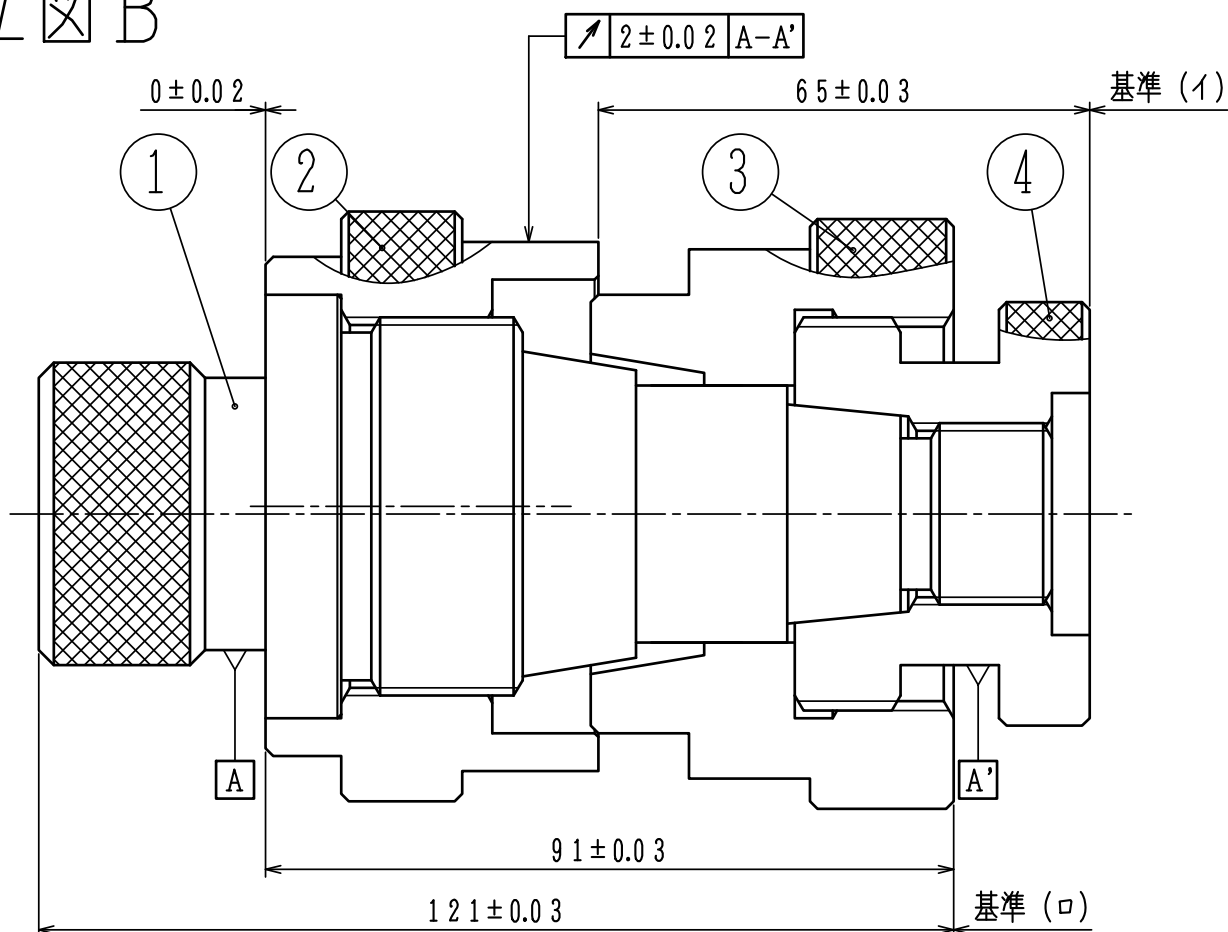


# 組立図 A

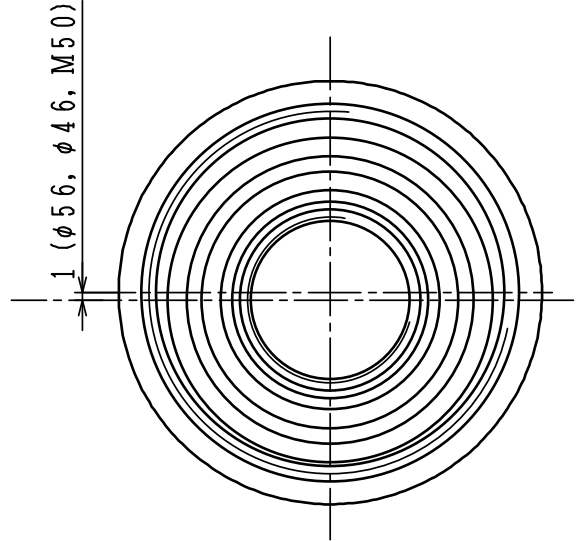
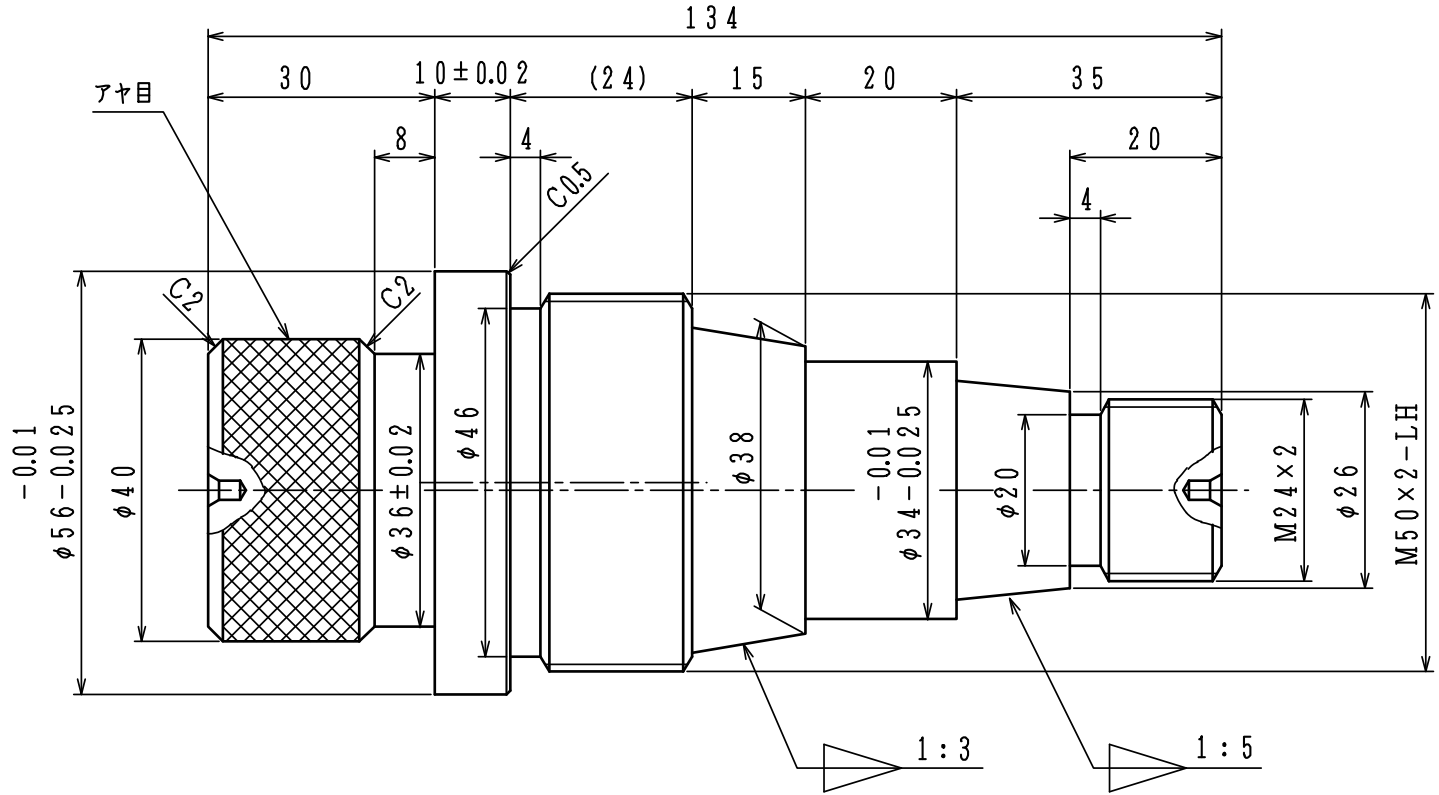


# 組立図 B

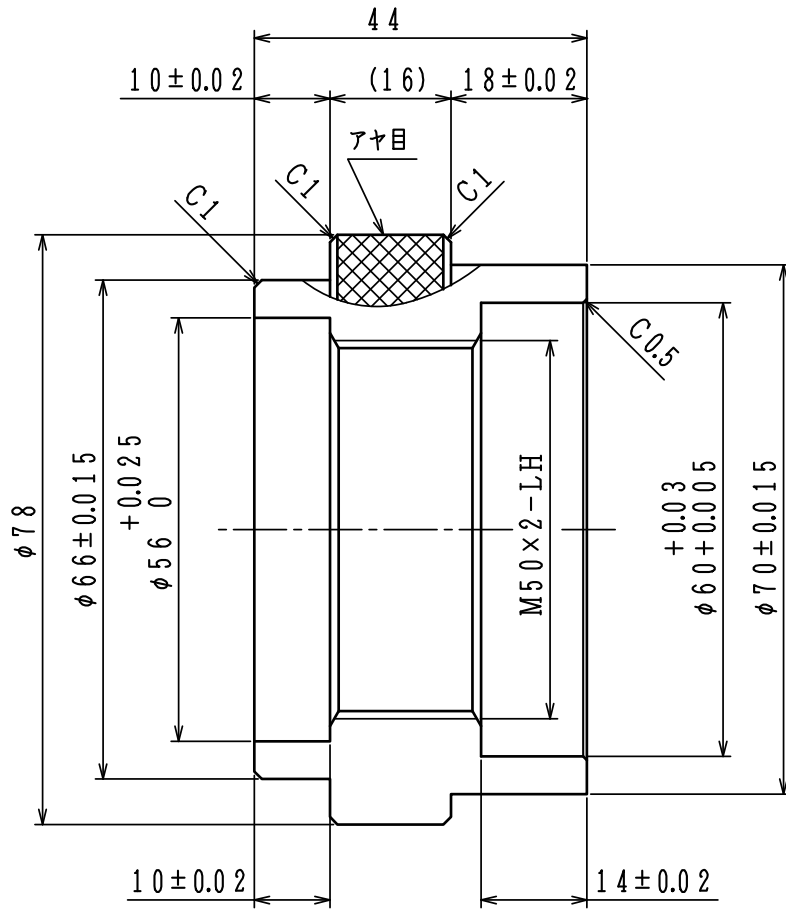


1

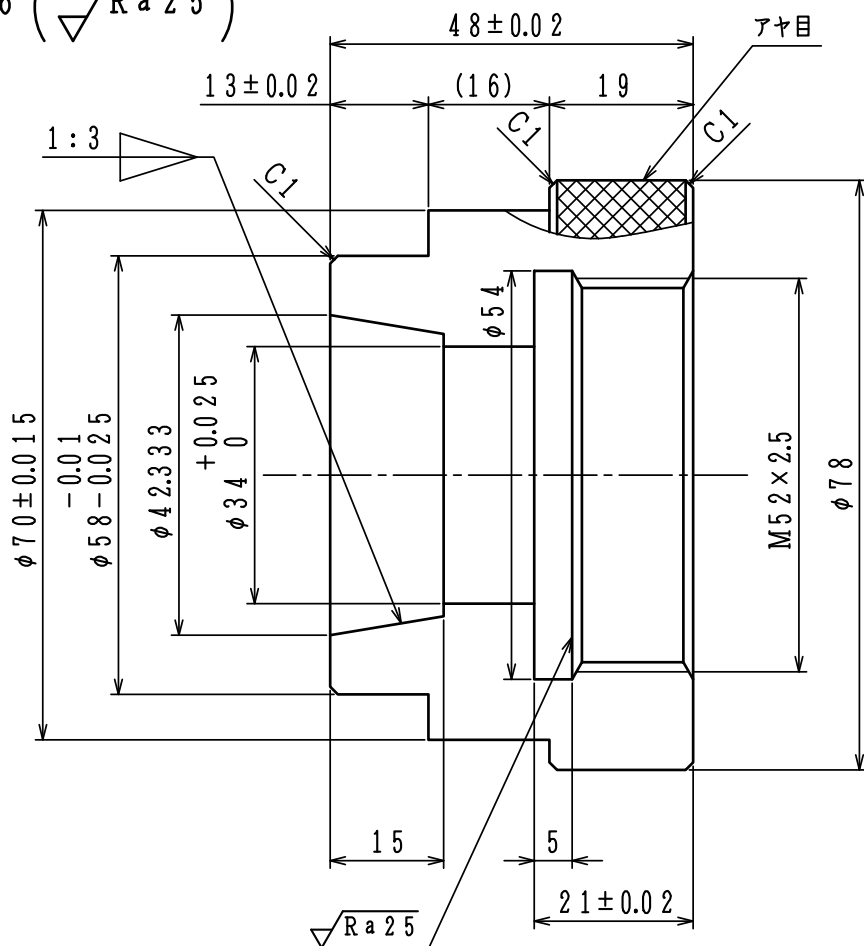
Ra 1.6



②  $\sqrt{Ra 1.6}$

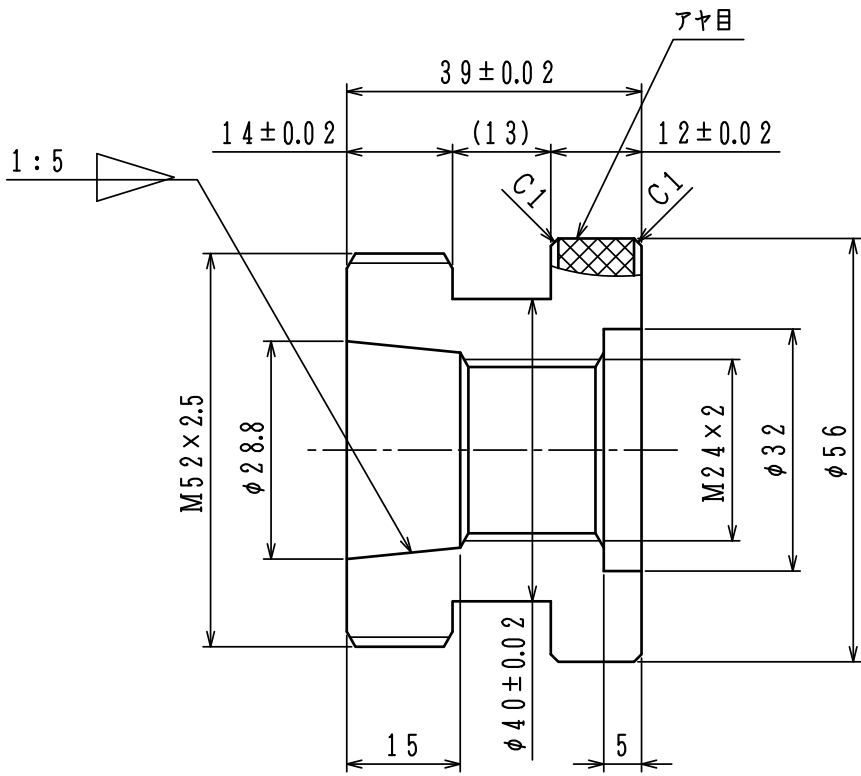


③  $\sqrt{Ra 1.6}$  ( $\sqrt{Ra 2.5}$ )

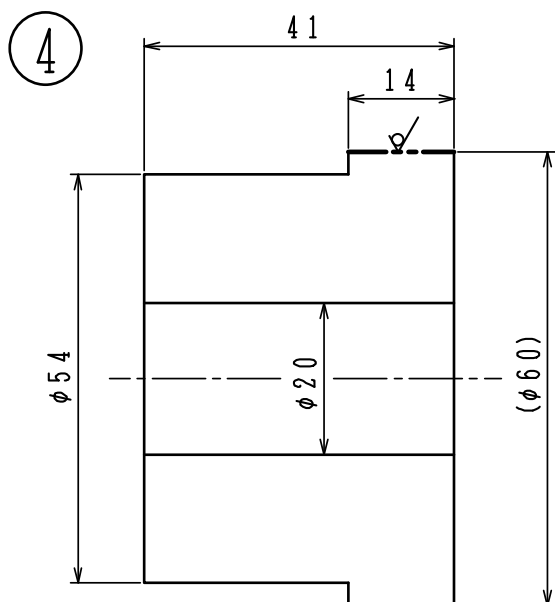
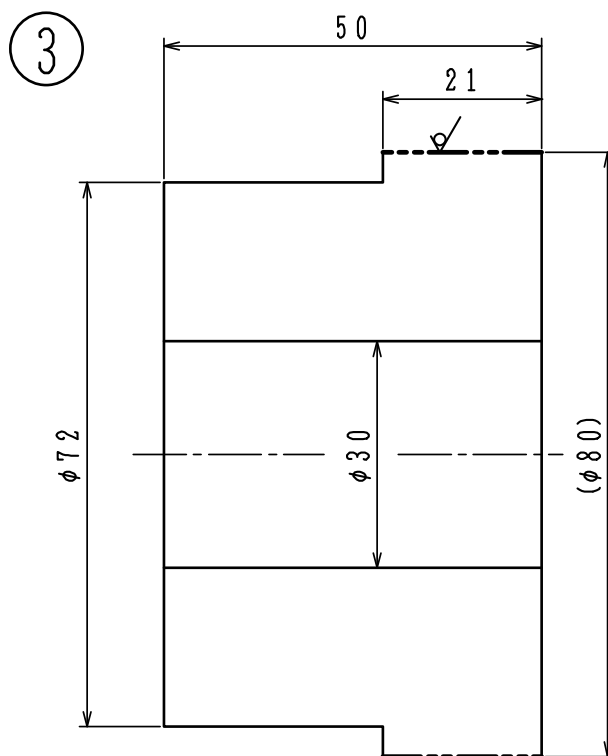
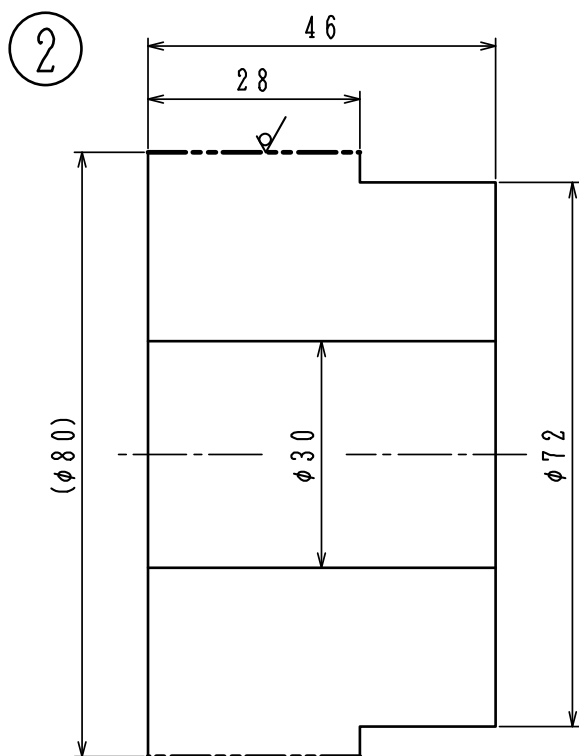
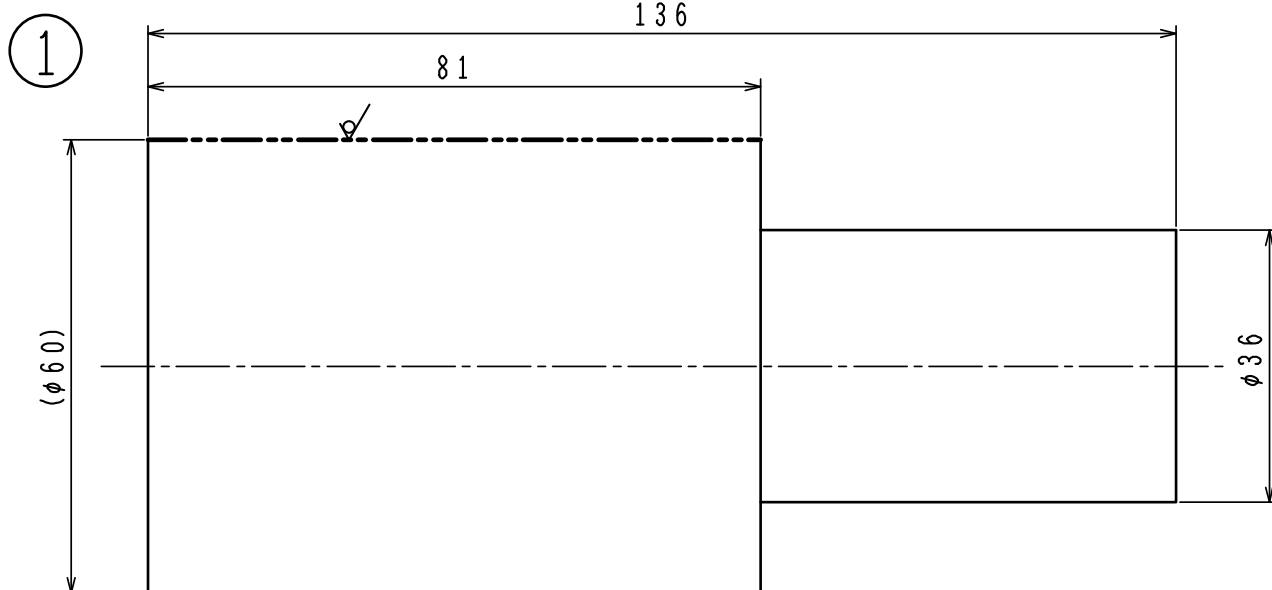


4

$\sqrt{Ra 1.6}$



# 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±1mm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C1程度の面取りをしてもよい。