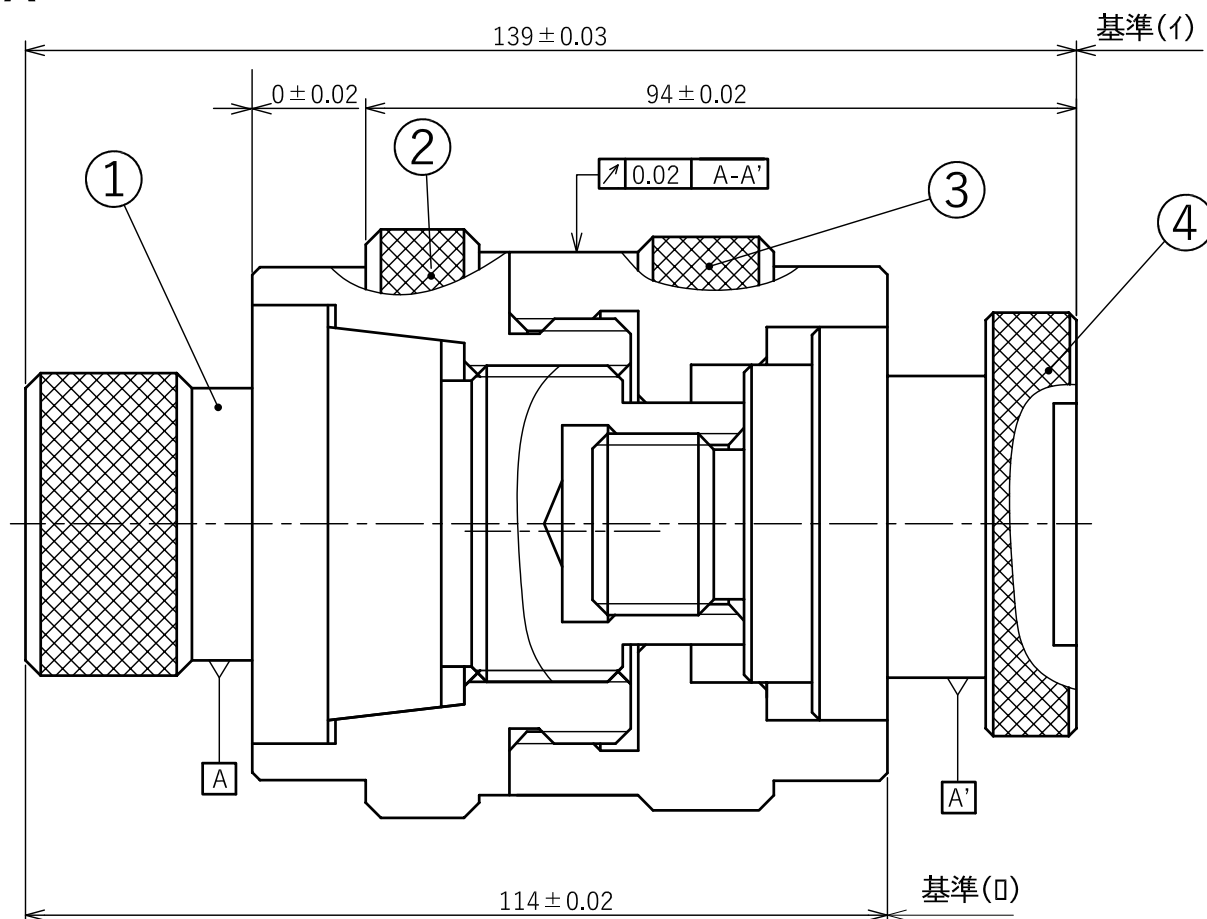
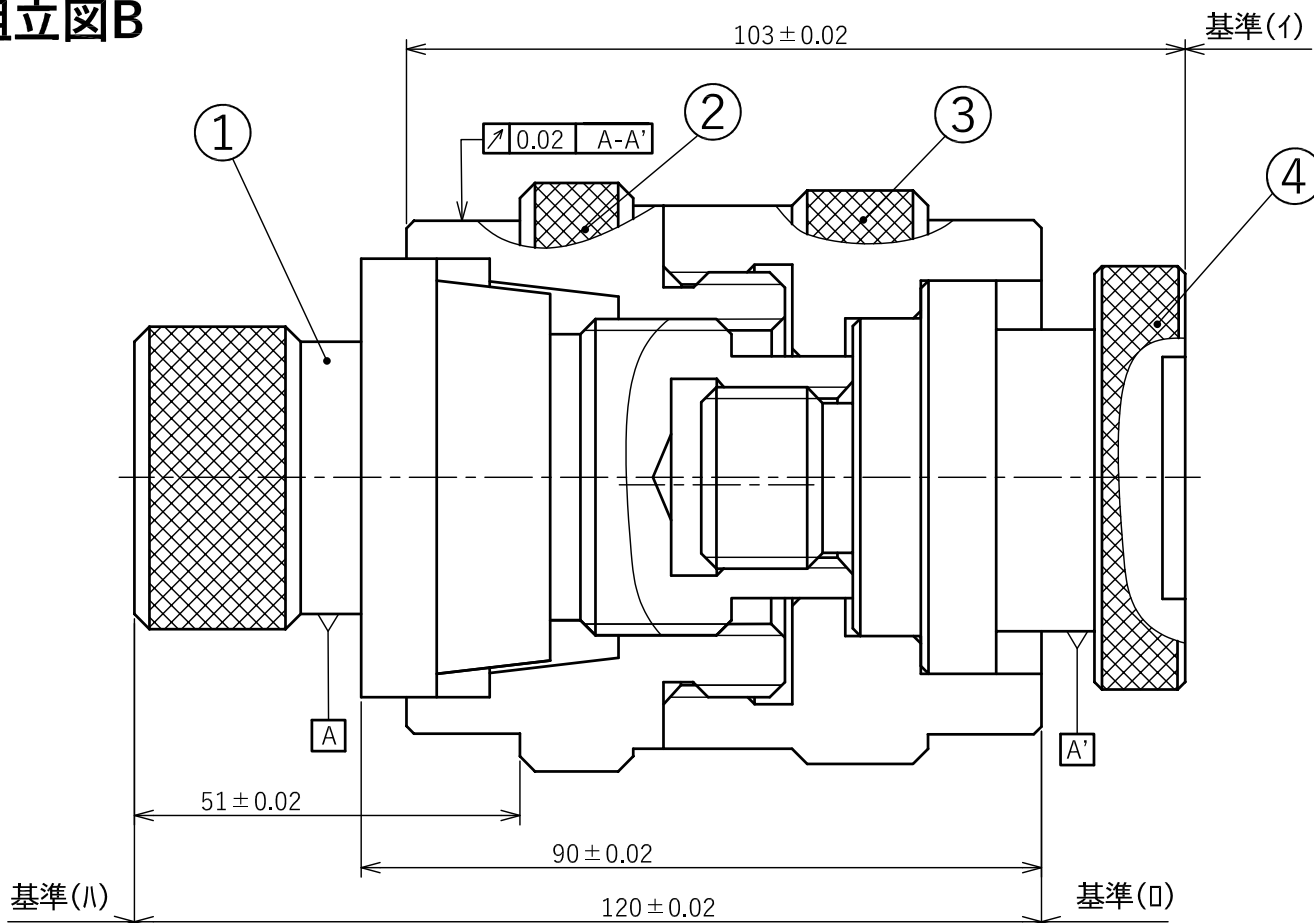


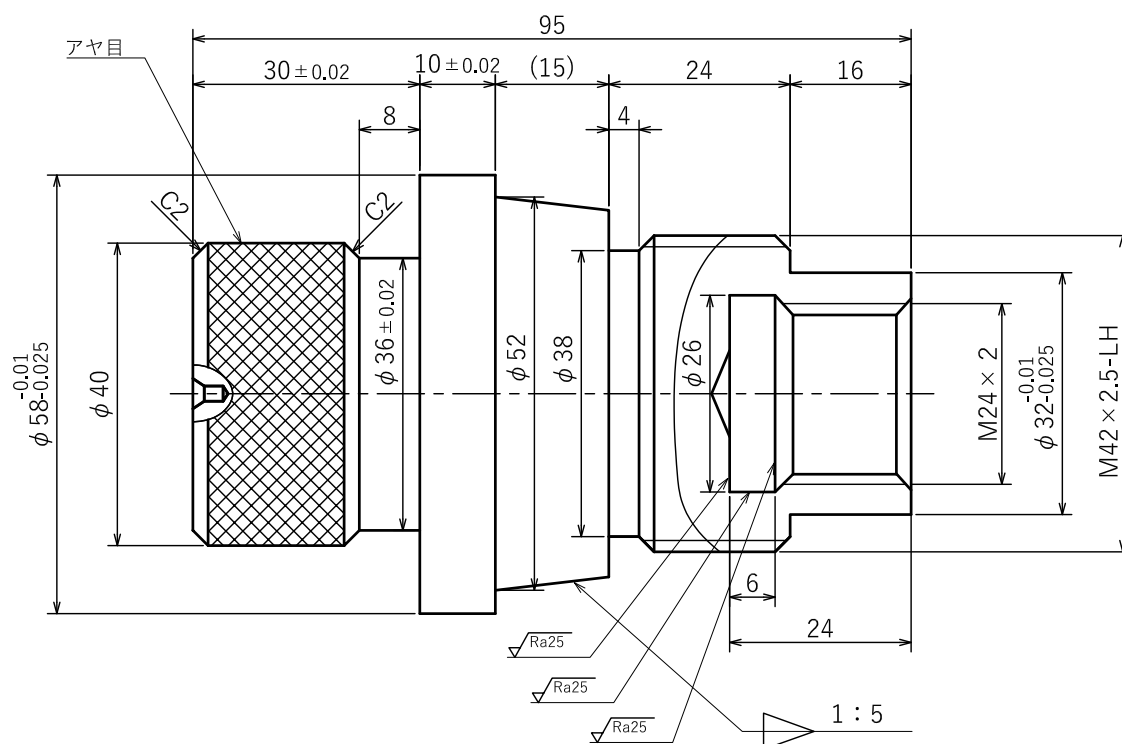
組立図A



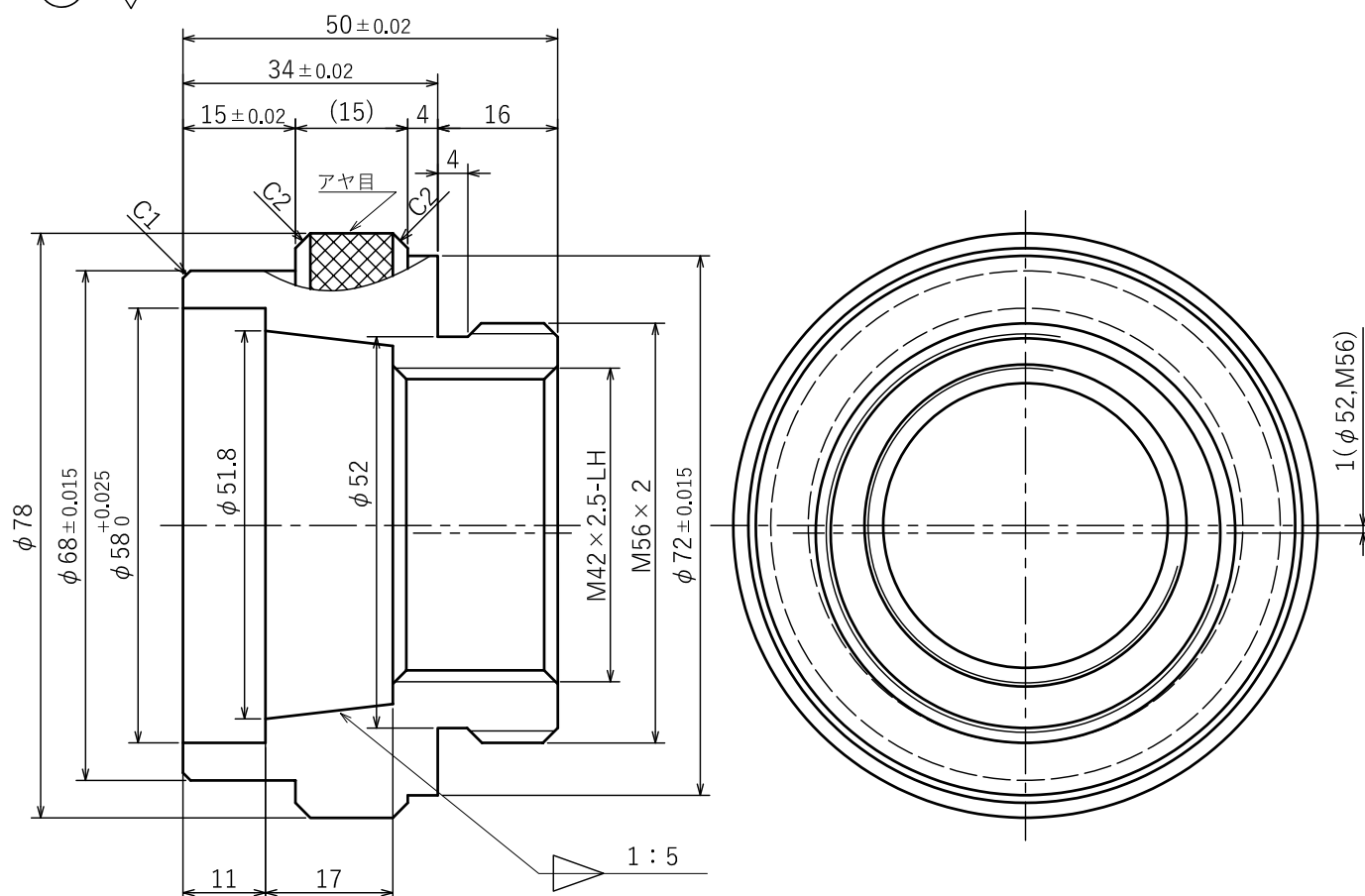
組立図B



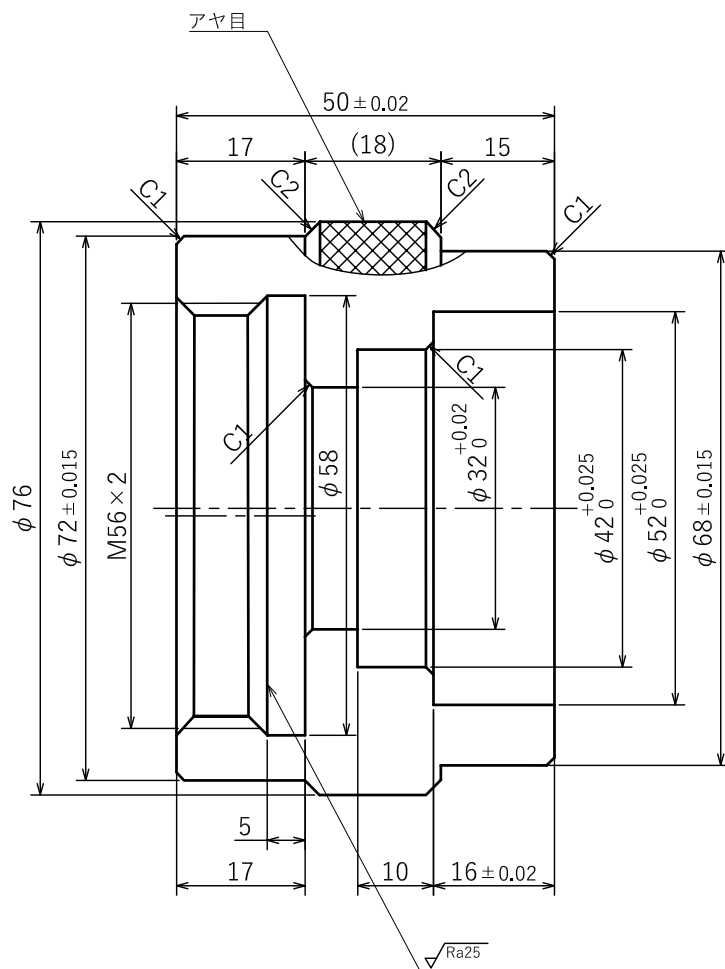
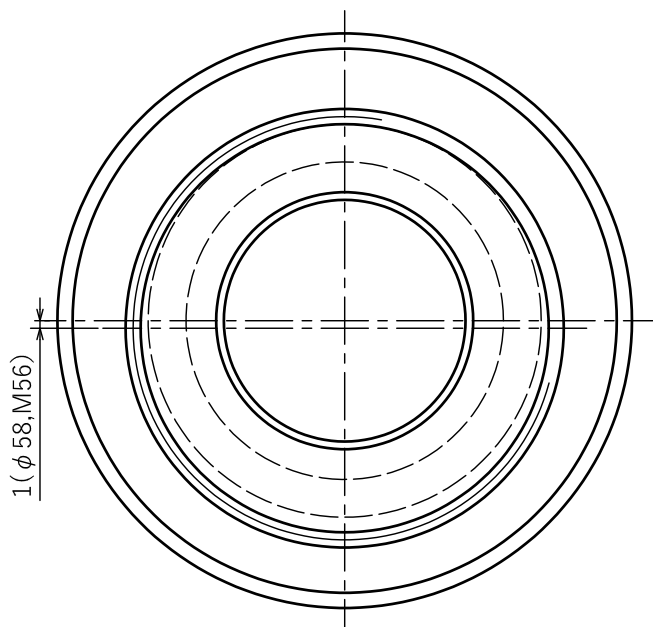
① $\sqrt{Ra1.6}$ ($\sqrt{Ra25}$)



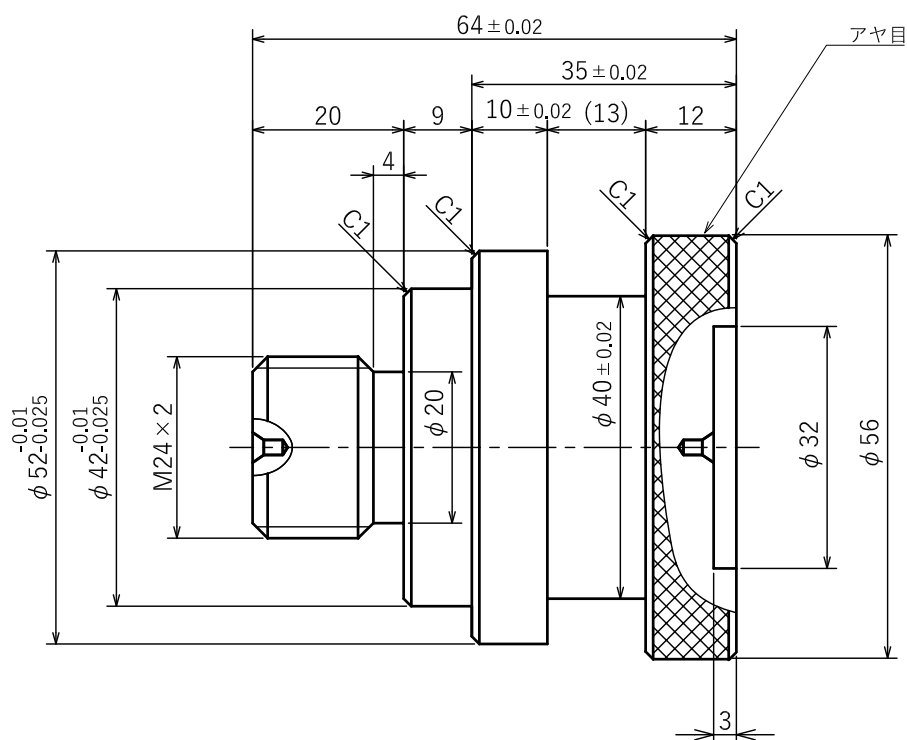
② $\sqrt{Ra1.6}$



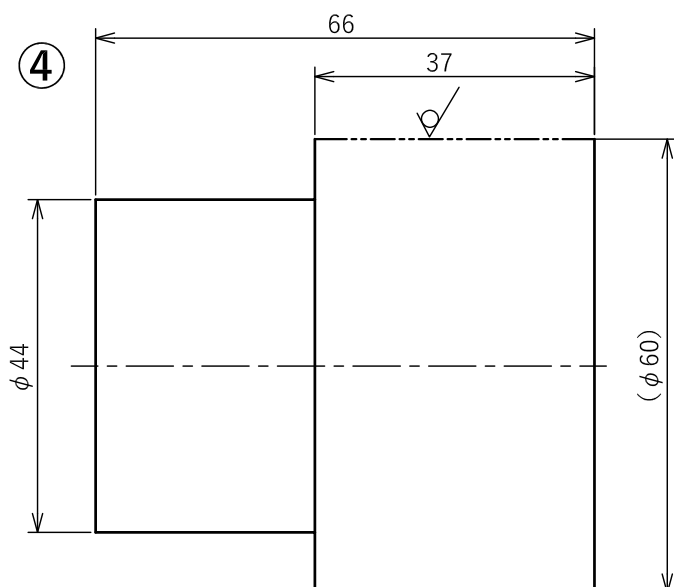
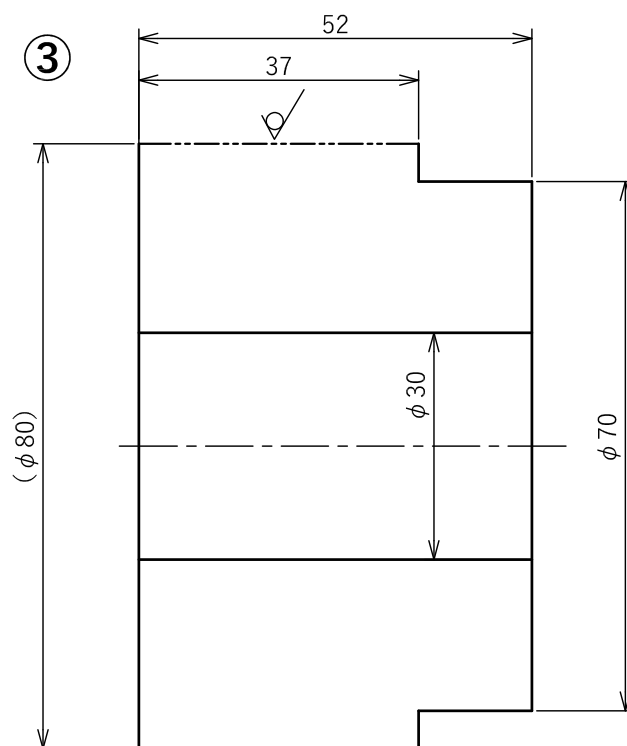
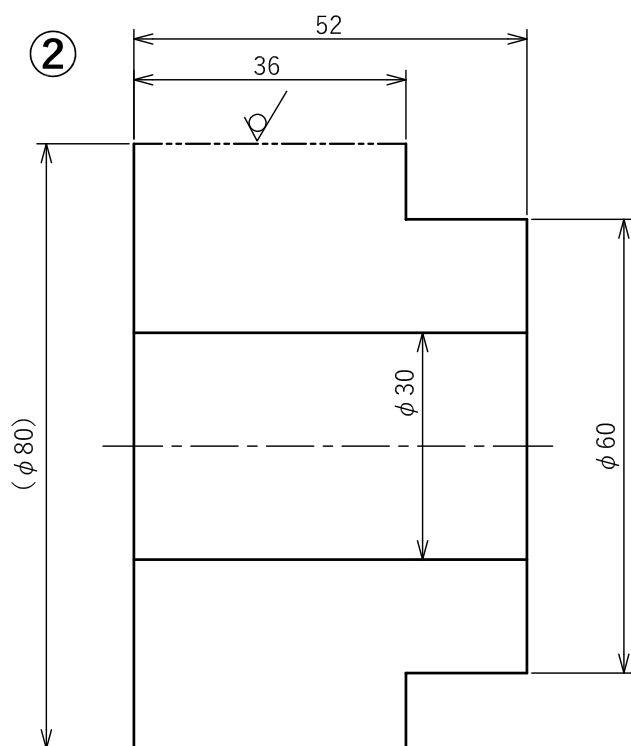
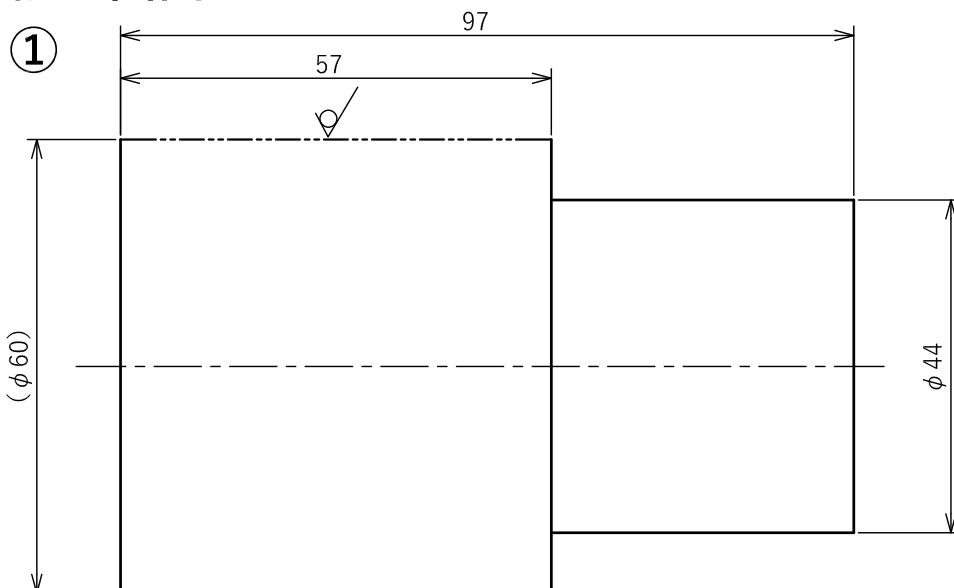
③ $\sqrt{Ra1.6}$ ($\sqrt{Ra25}$)



④ $\sqrt{Ra1.6}$



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。図の寸法に対する許容誤差は $\pm 1 \text{ mm}$ 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C1程度の面取りをしてもよい。