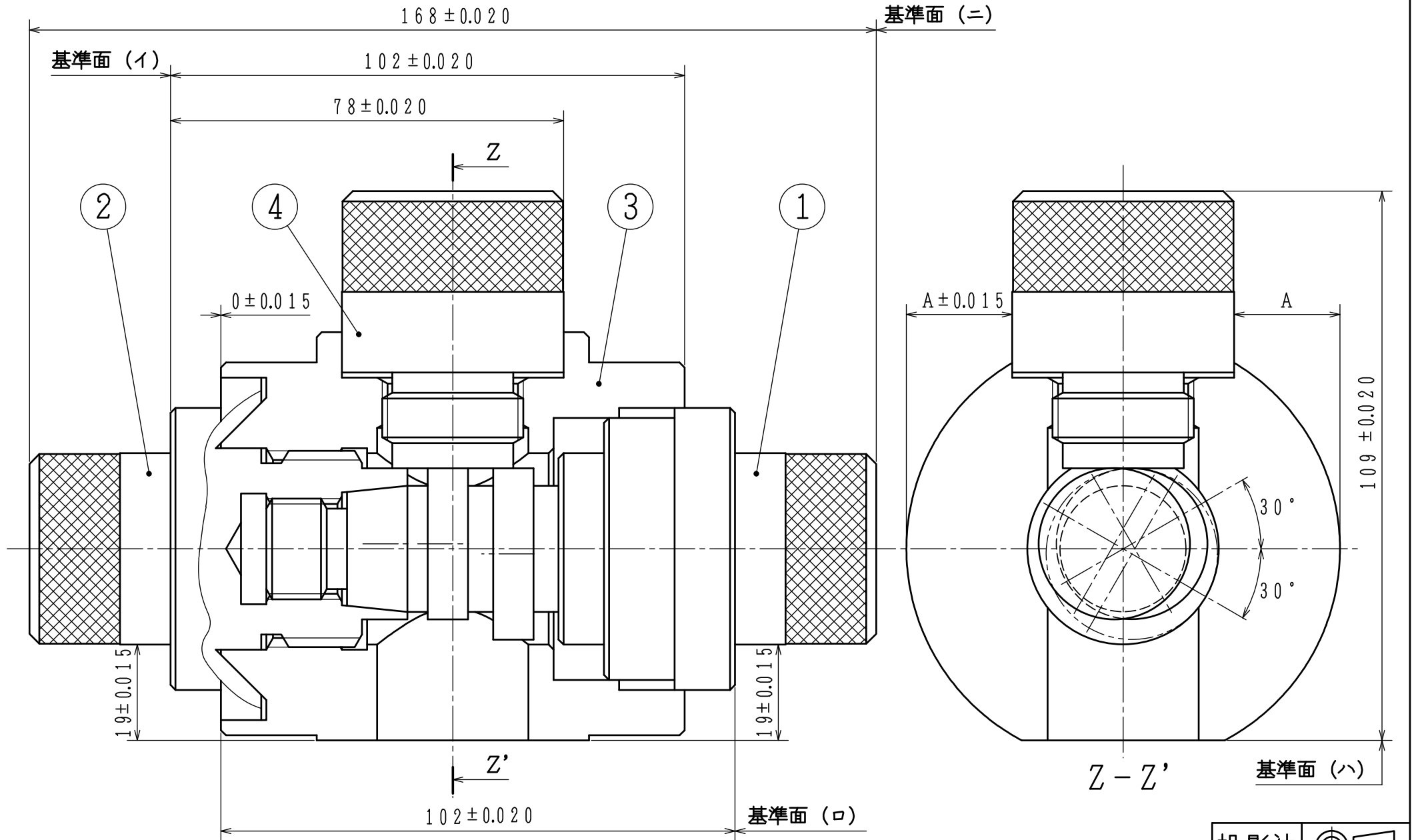
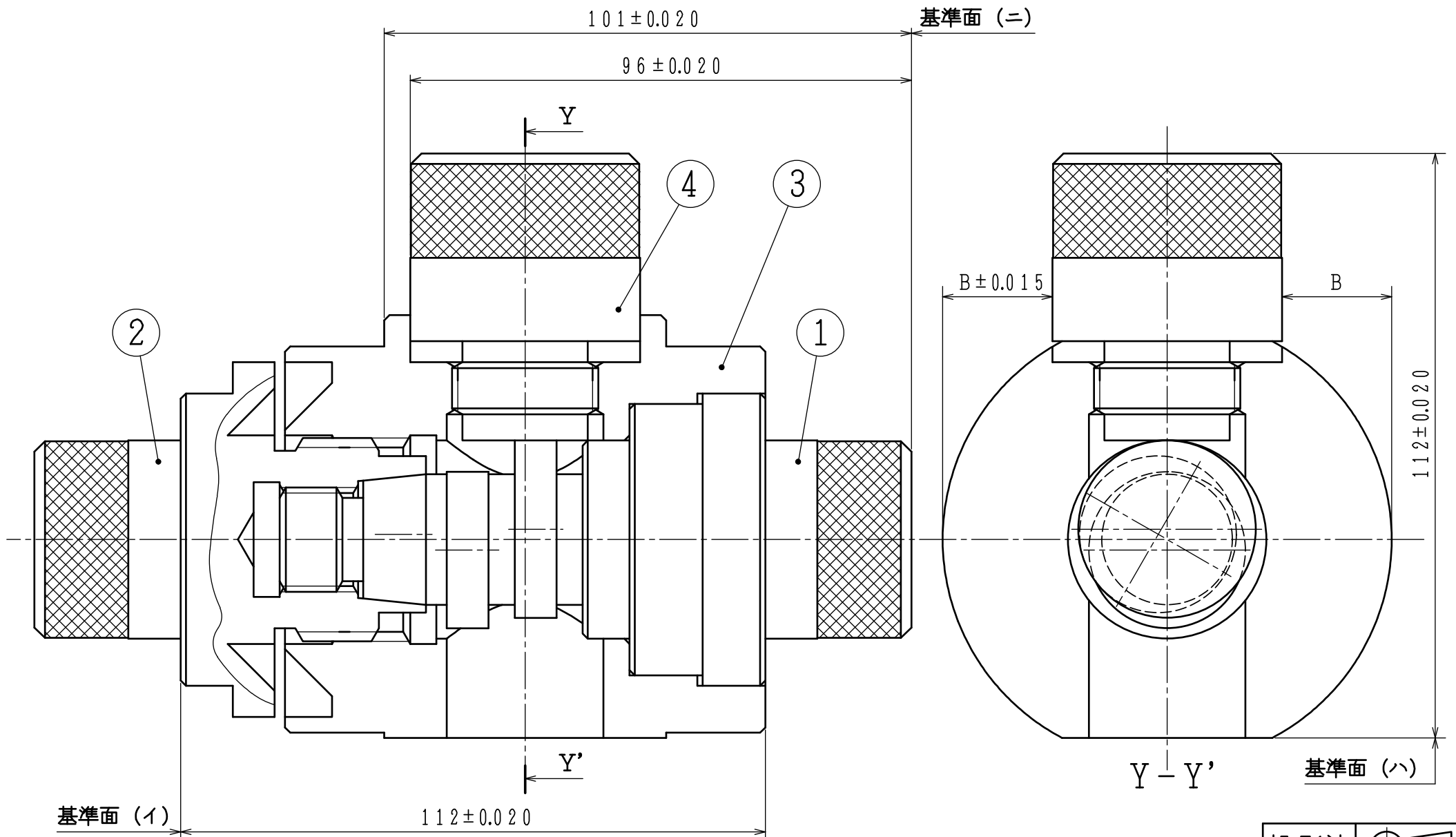


組立図 A

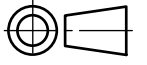
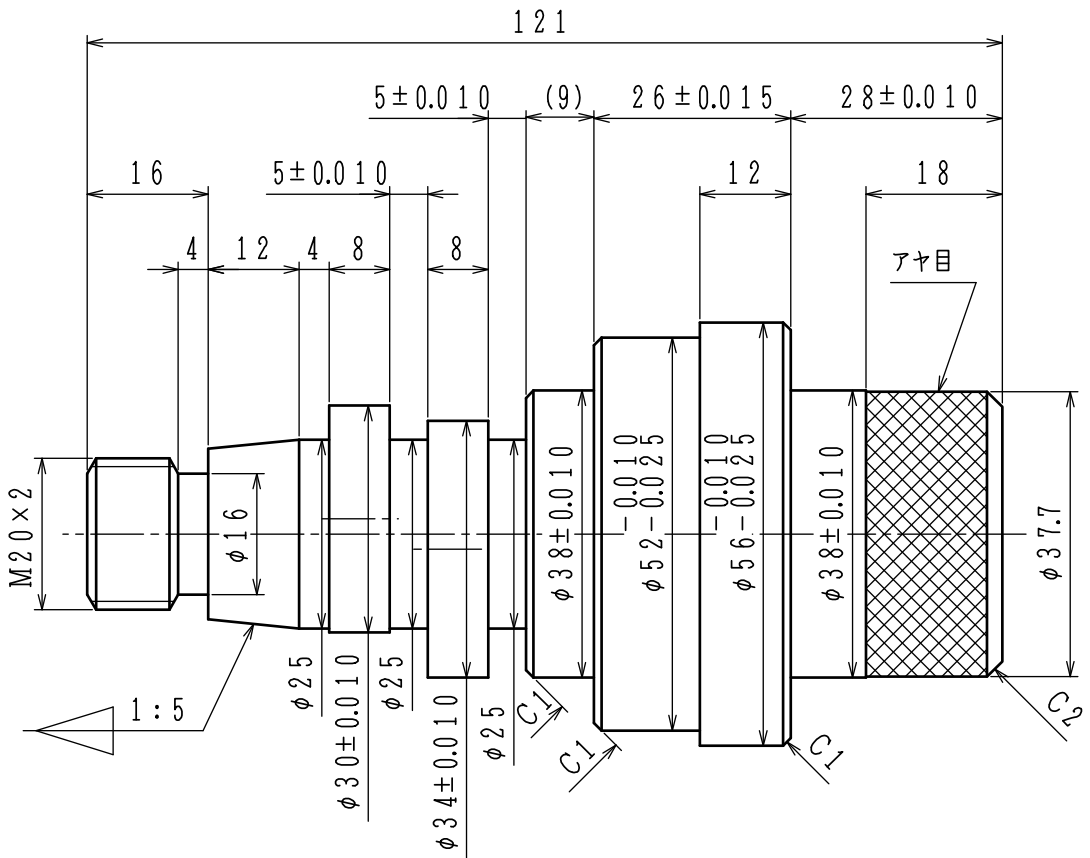
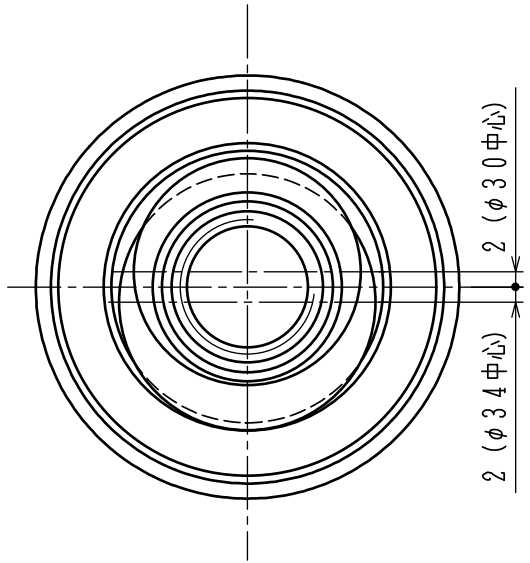


組立図 B

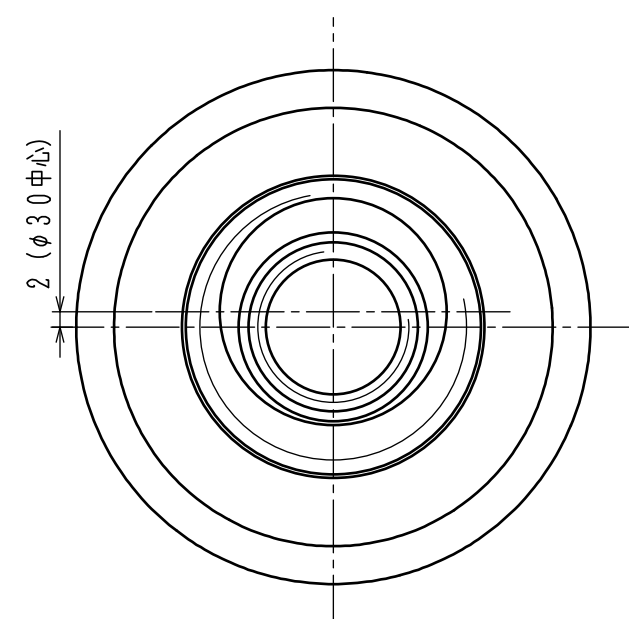
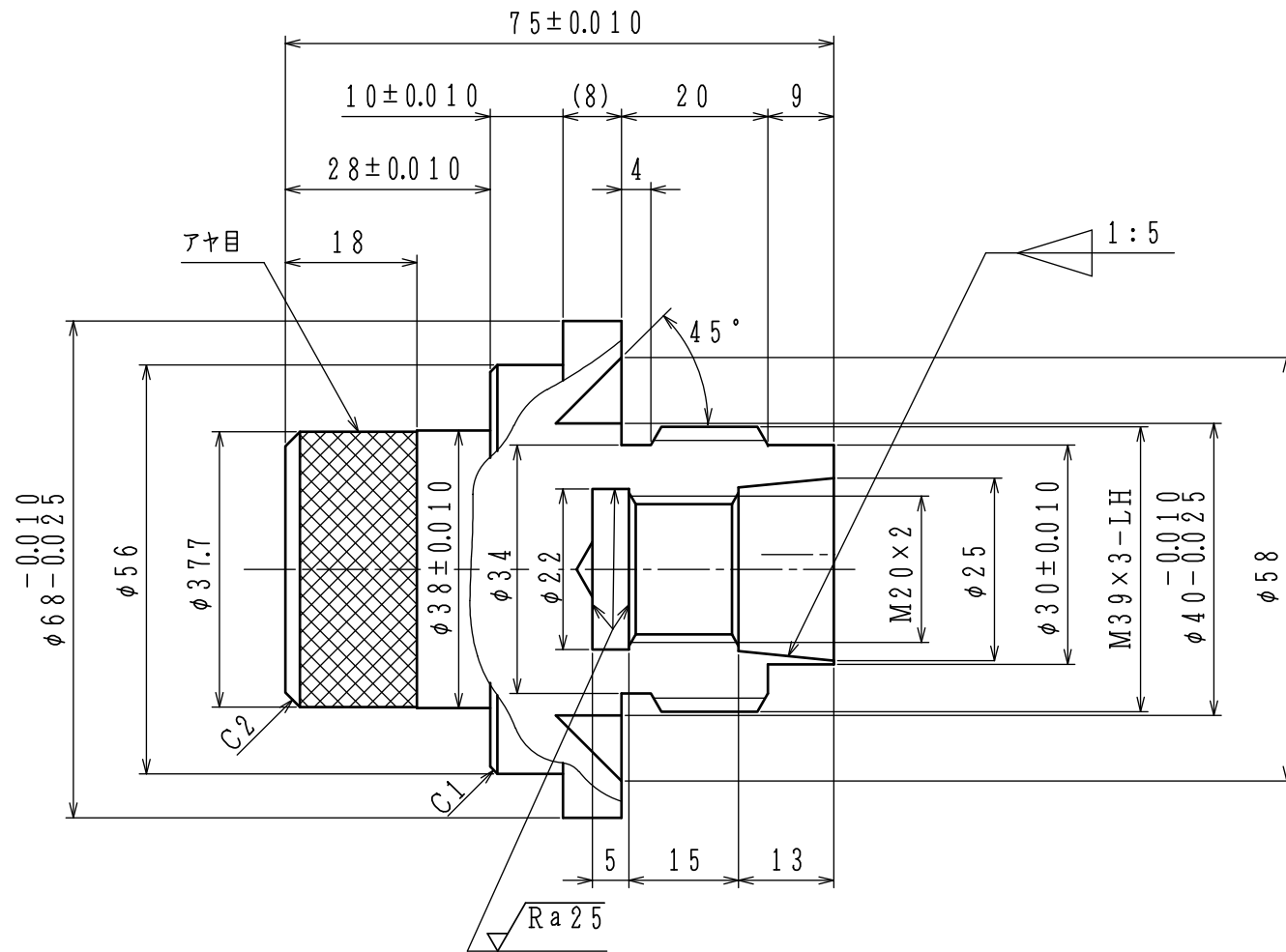


1

$\sqrt{Ra\ 1.6}$

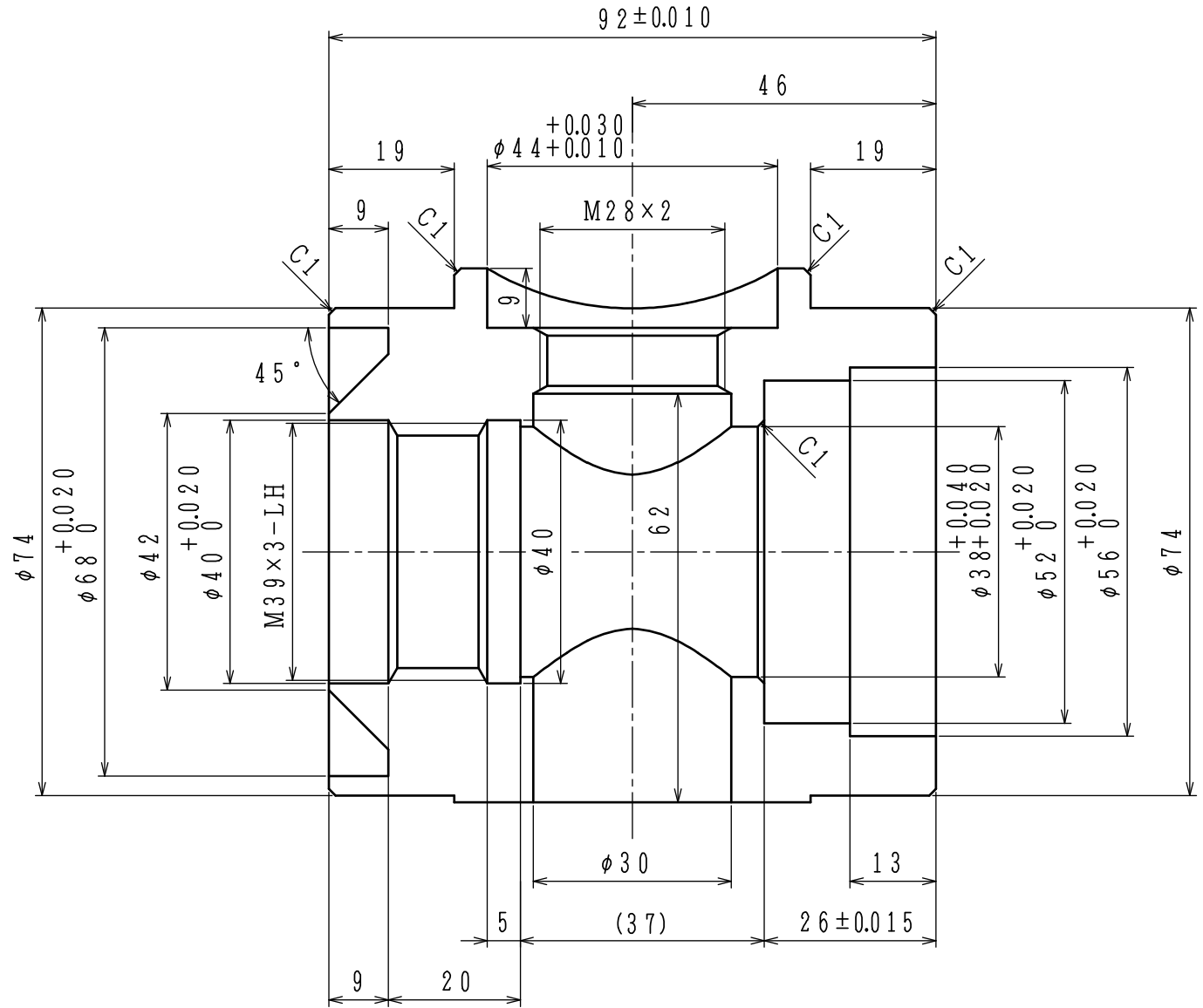
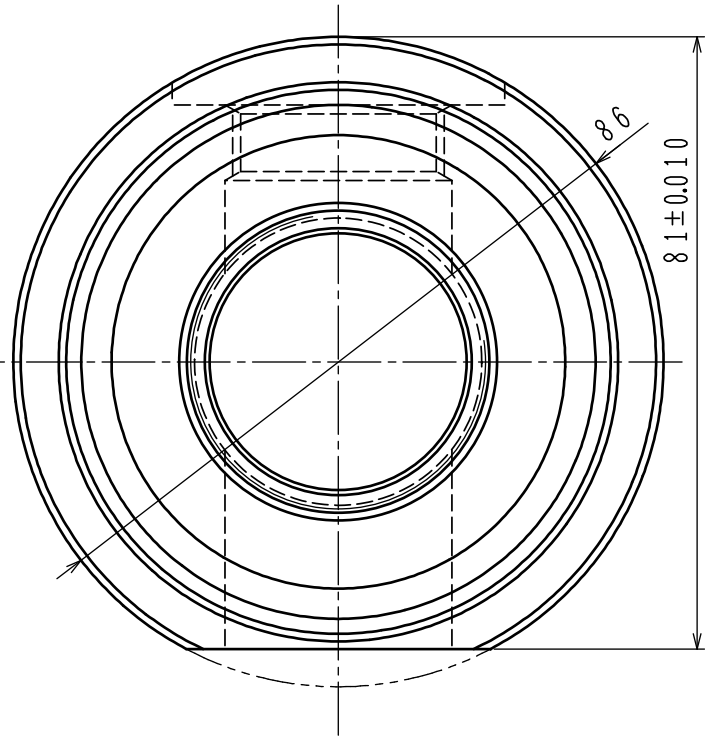


② $\sqrt{Ra 1.6}$ ($\sqrt{Ra 25}$)



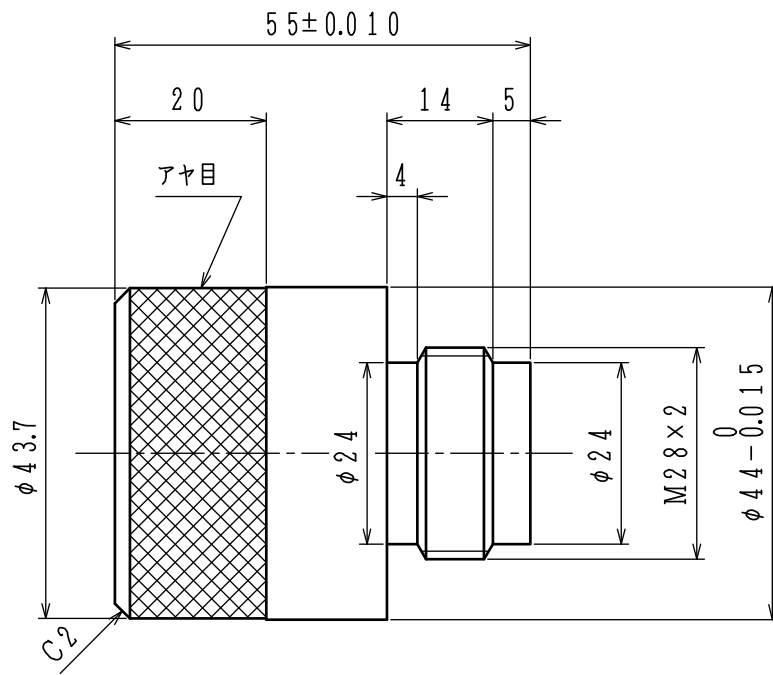
3

$\sqrt{Ra\ 1.6}$



4

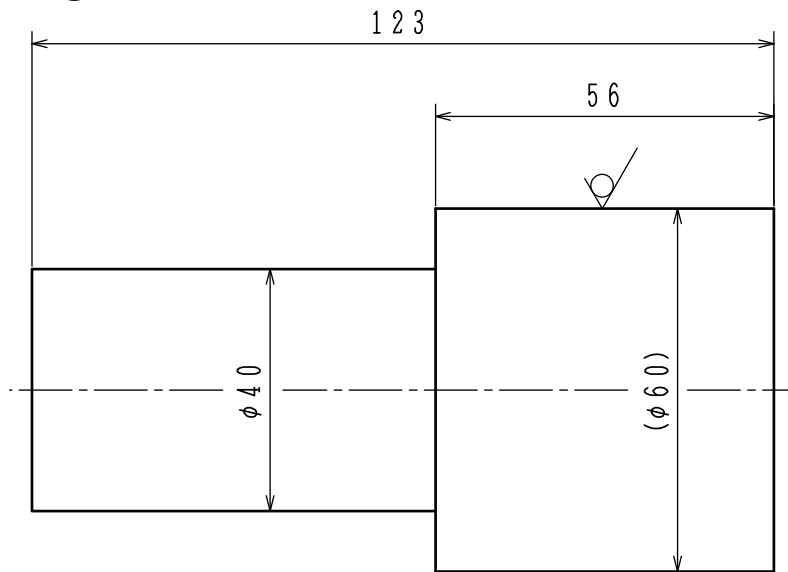
$\sqrt{\text{Ra } 1.6}$



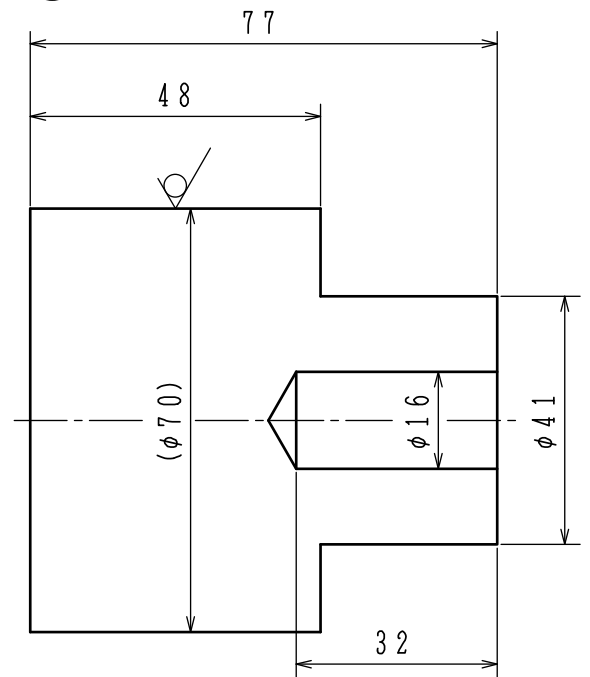
試削り図面

1. 公差は±1mmとする。
2. 加工部分の仕上面精度については不問とする。
3. 工程上都合の悪い場合は下図の寸法まで加工しなくてもよい。
4. 各角にはC1程度の面取をしてもよい。
5. 削った部分の軸心位置については不問とする（偏心可）。
6. ※は任意の寸法とする。

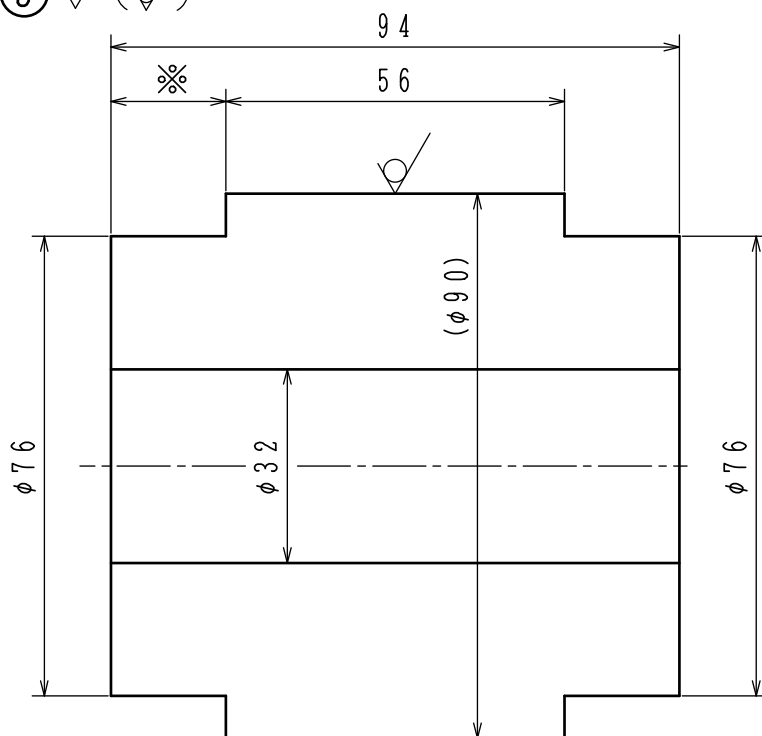
① ✓ (✓)



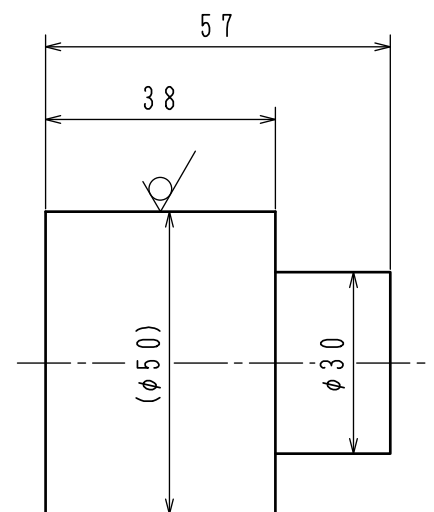
② ✓ (✓)



③ ✓ (✓)



④ ✓ (✓)



精度確認用持参材料

この材料は、各自が使用する機械の加工精度確認検査を行う場合に持参するものである。

持参する必要が無いと判断した場合には、持参する必要は無い。

工具展開、試し削り時間、機械チェック時間を通して、この図面に指示された形状以外の材料を持参したり、加工を行うことを禁止する。

1. 持参個数：各1個
2. 材質：不問（鋼材以外の材料は、加工屑を各自で回収処理すること）
3. 指定された範囲内の寸法であれば、溝入れ、段付、面取り、穴あけ等の加工は自由とする
4. 仕上げ面精度については不問とする
5. 持参材料①②については、長さを60mm以下に加工しないこと

