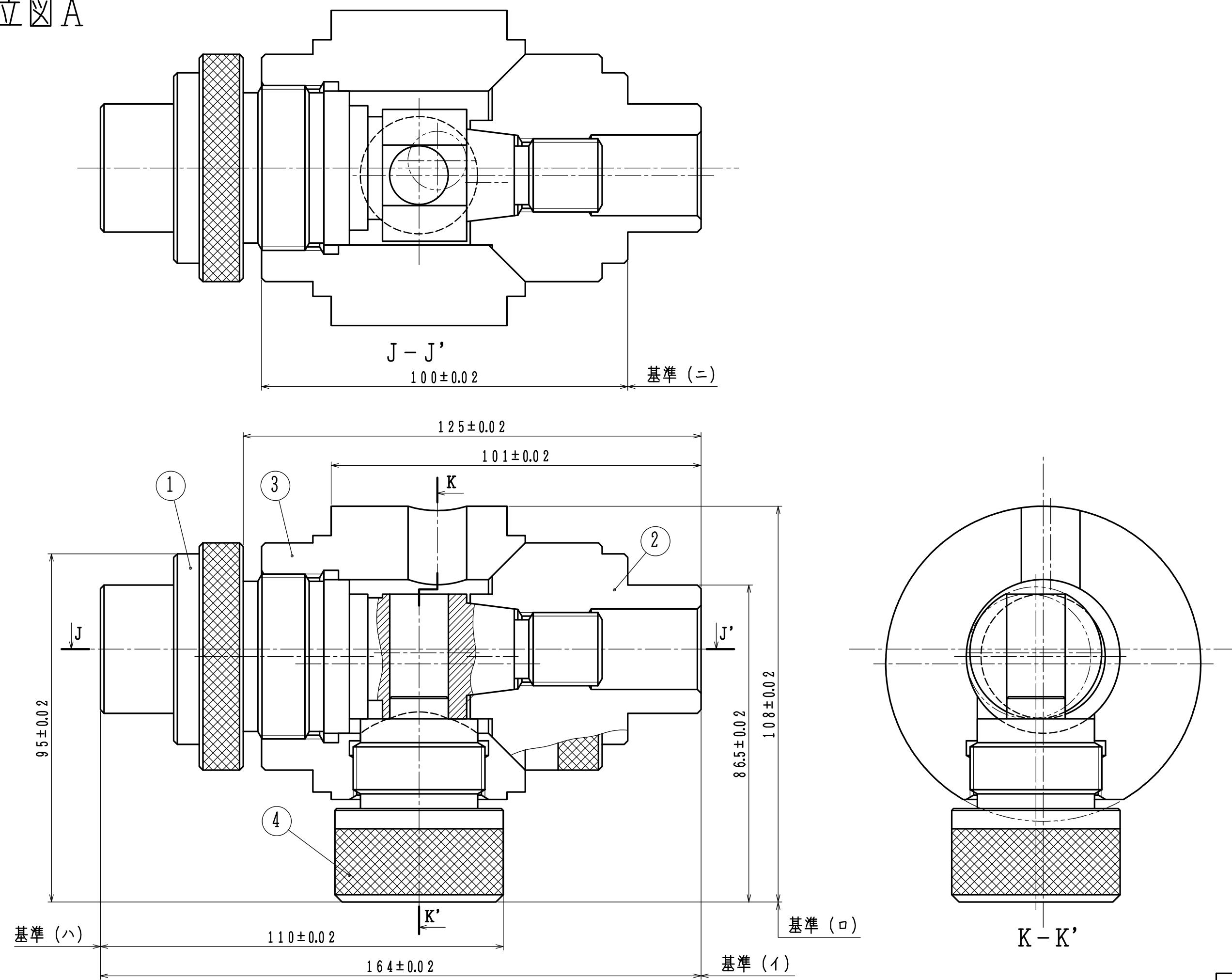
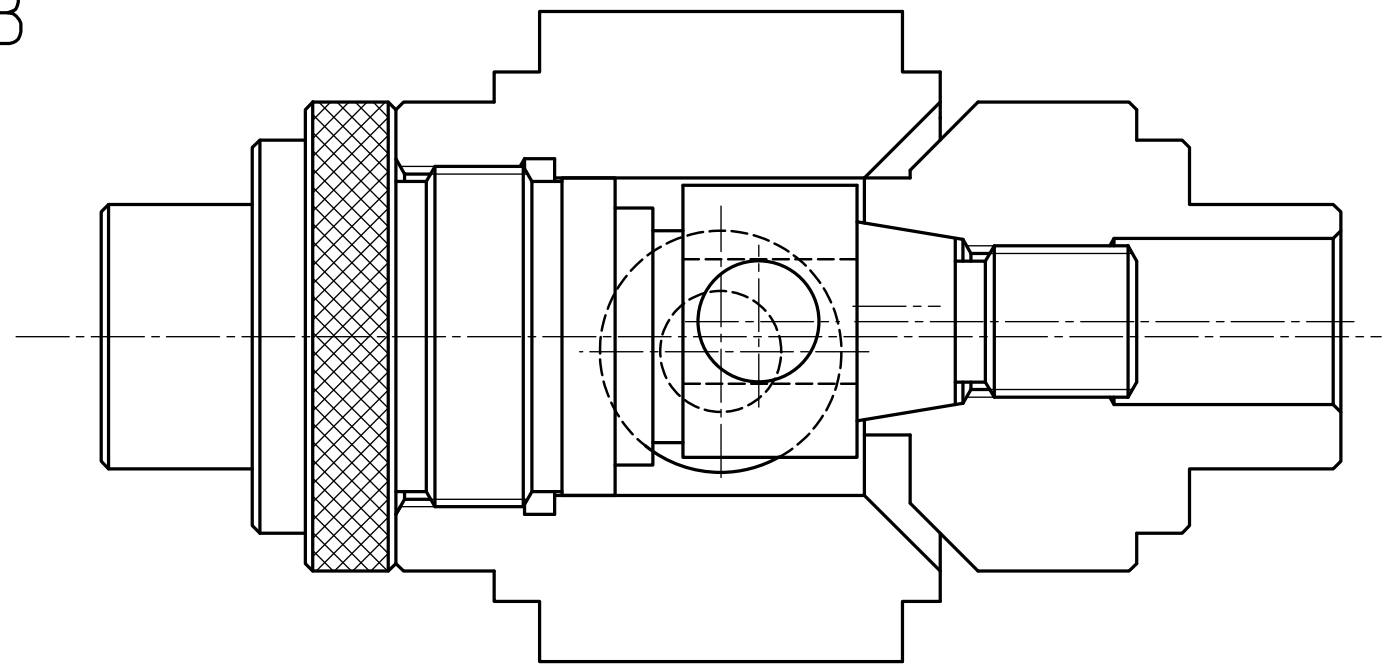


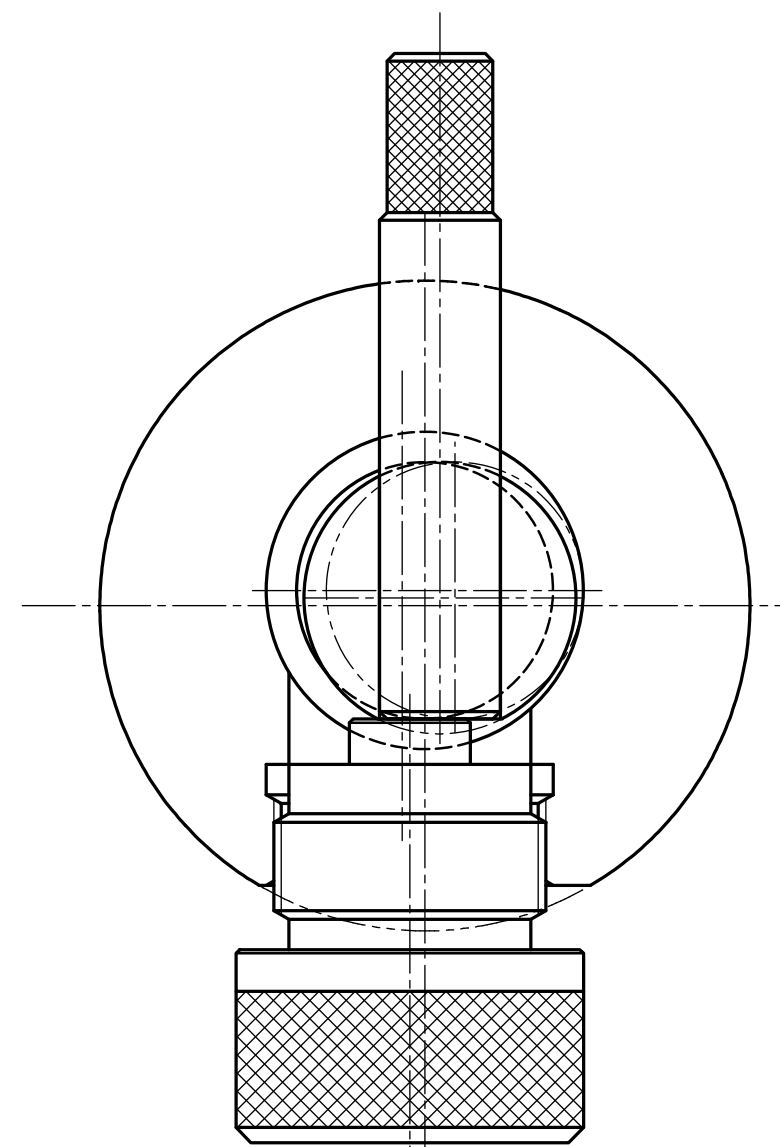
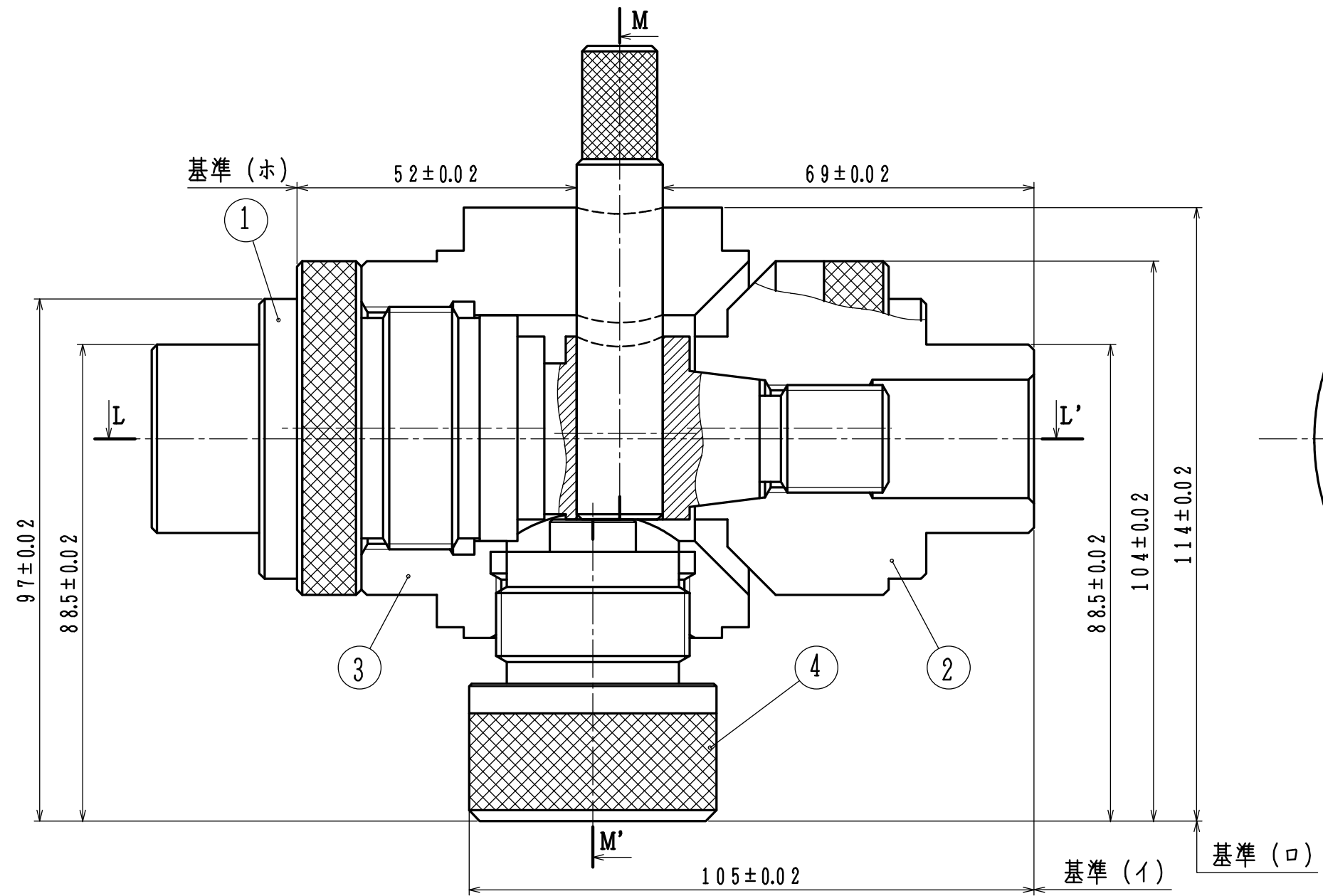
組立図 A



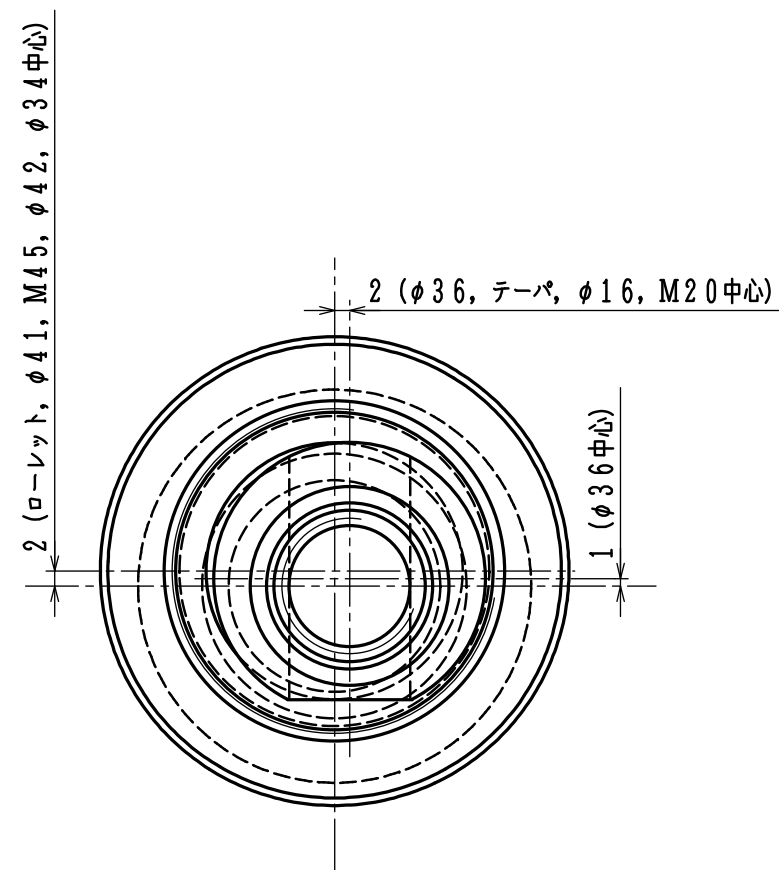
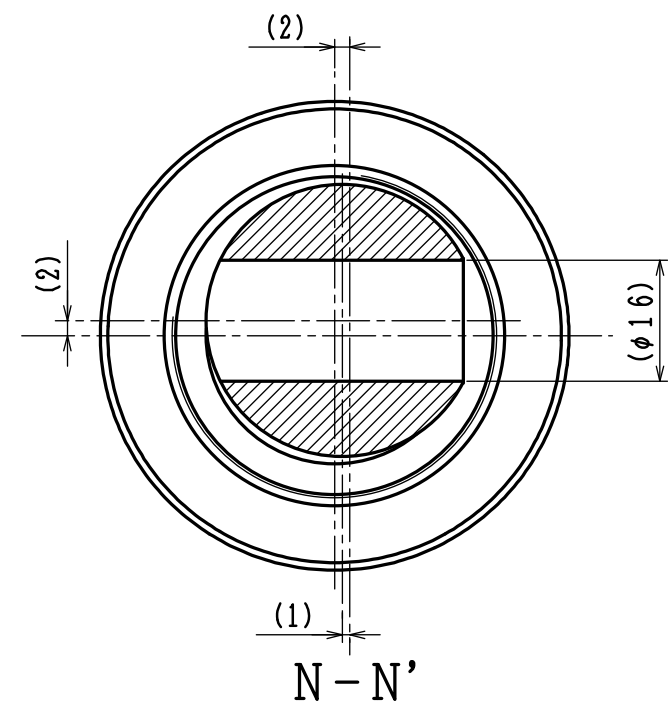
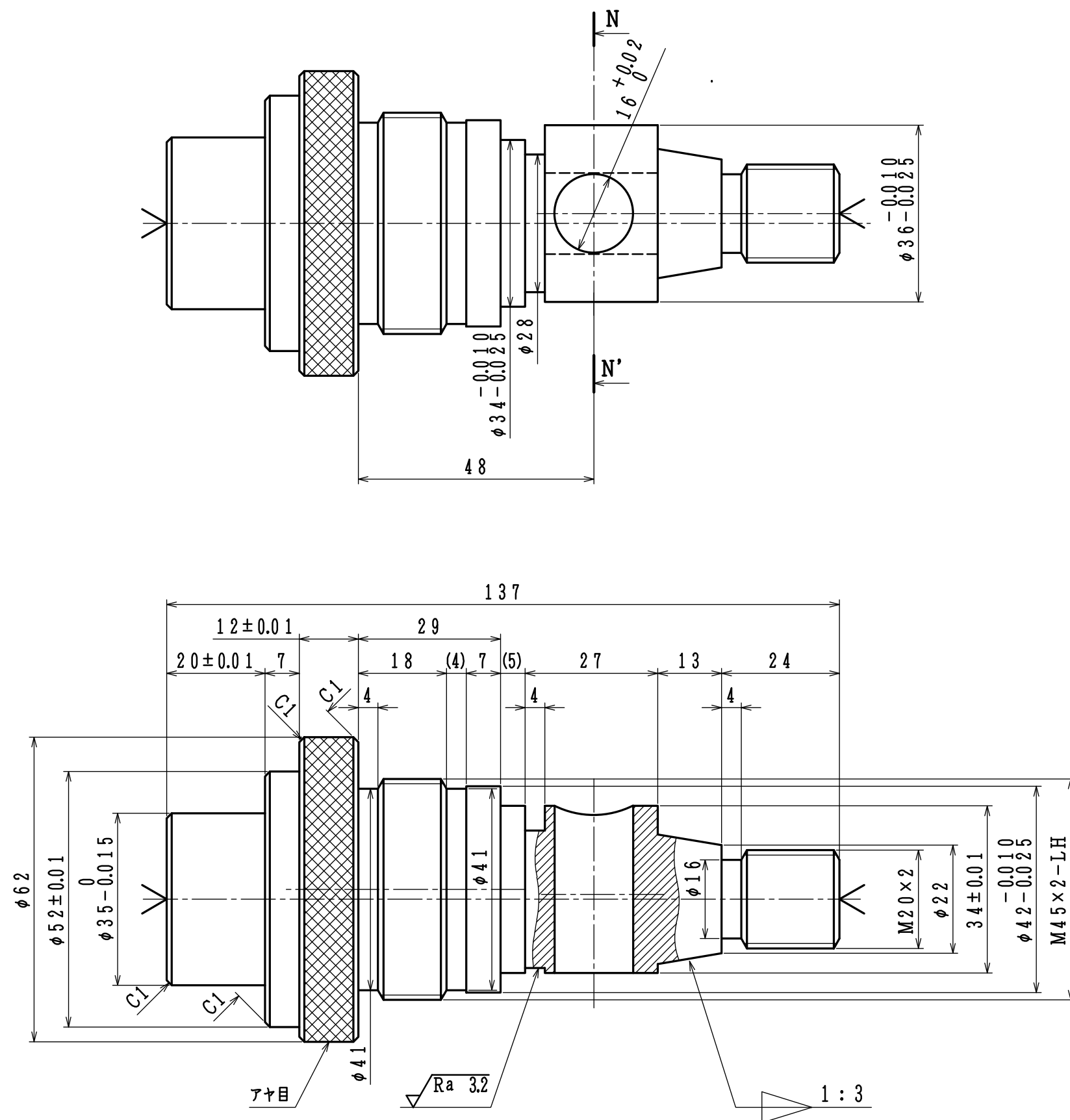
組立図 B



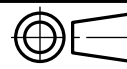
L - L'



M - M'

$$\textcircled{1} \quad \sqrt{\text{Ra} \ 1.6} \quad \left(\sqrt{\text{Ra} \ 3.2} \right)$$


投影法



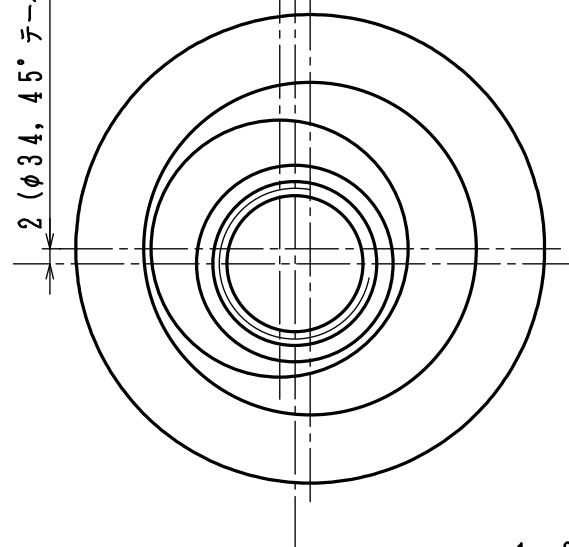
2

$\sqrt{Ra\ 1.6}$

2 (φ34, 45°テーパ, φ62中心)

2 (φ34中心)

2 (45°テーパ, φ62中心)



1:3

φ62±0.01

$\begin{matrix} -0.010 \\ \phi 34 - 0.025 \end{matrix}$

φ26

13

45°

30

M20×2

φ22

φ35-0.015

φ52±0.01

φ62

63
6 9 21 (7) 20±0.01

12

C1

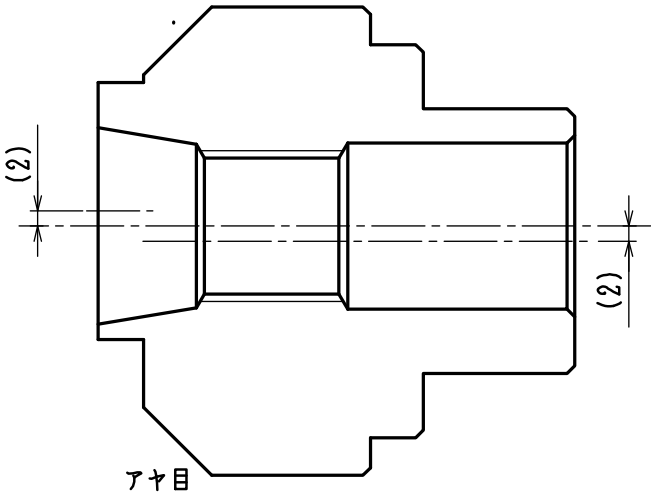
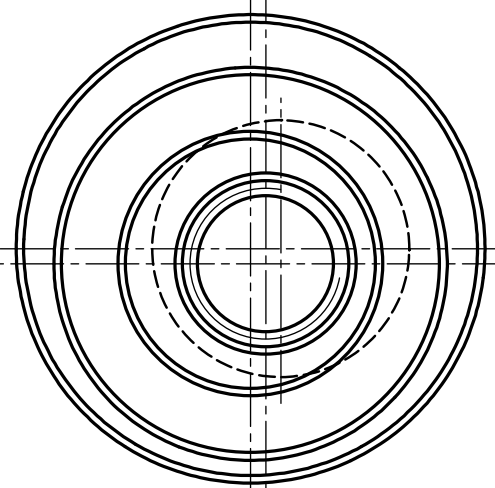
C1

C1

C1

2 (ローレット, φ52, φ35中心)

2 (ローレット中心)

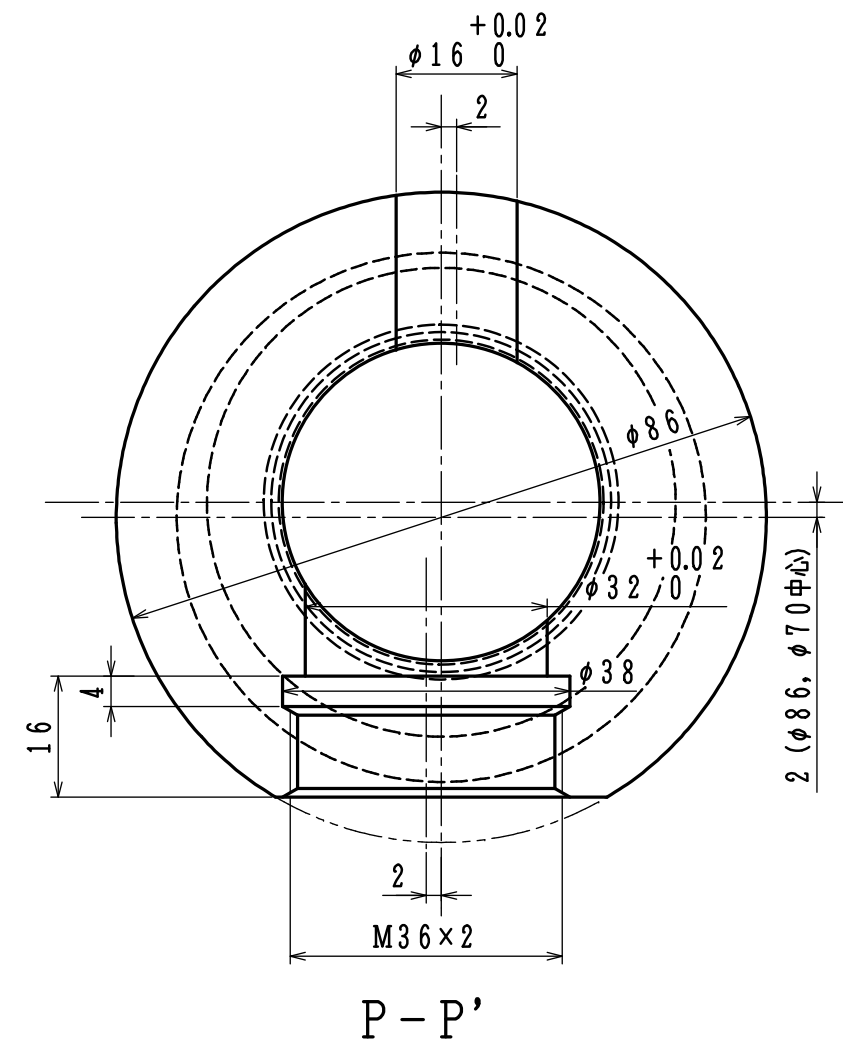
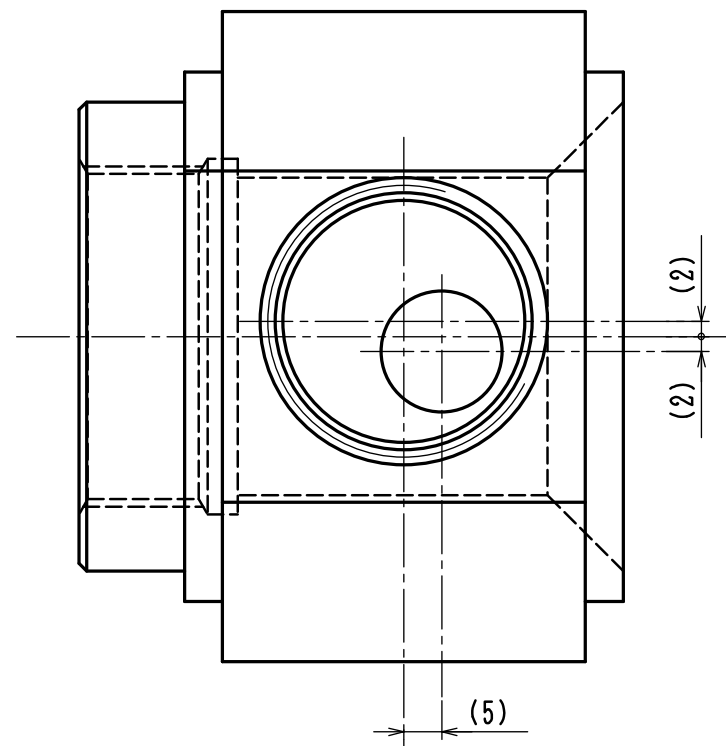
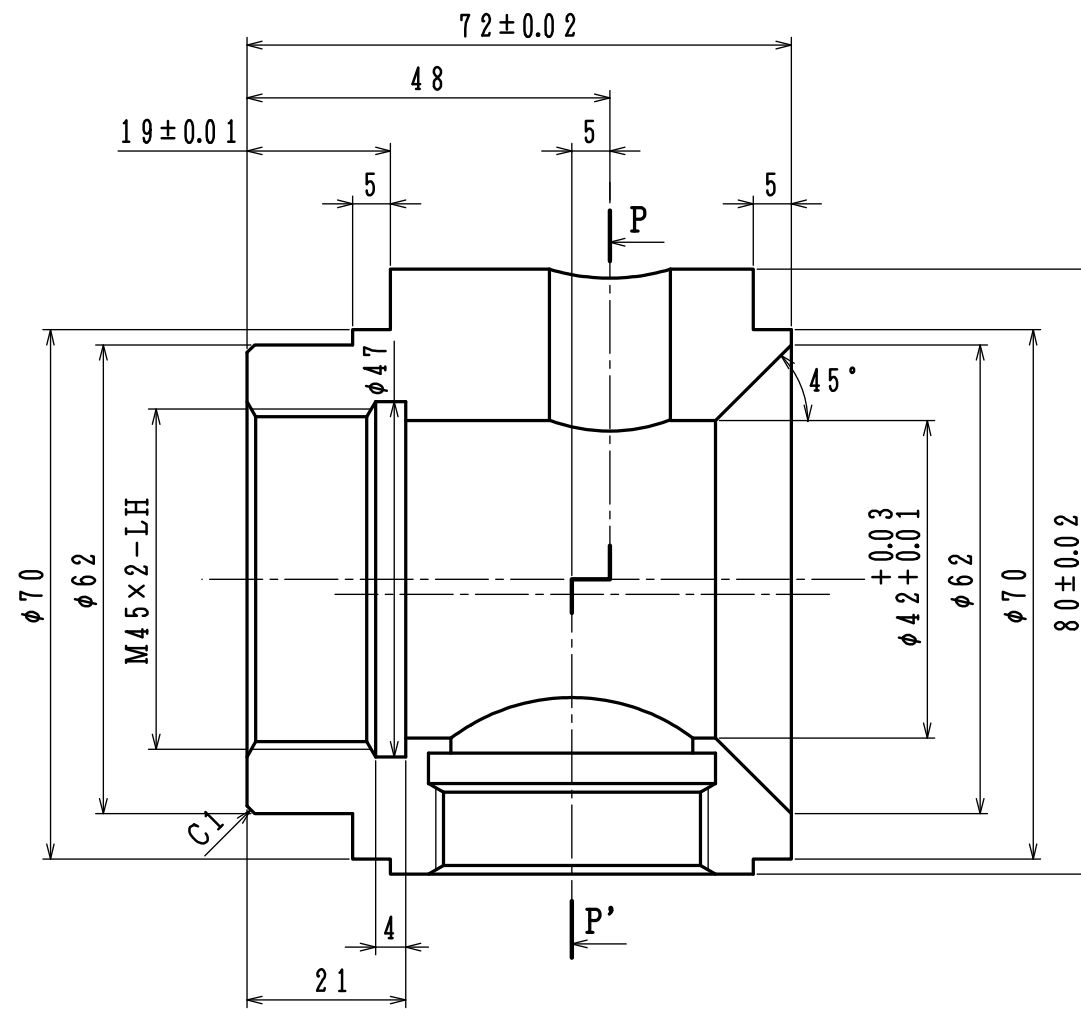


アヤ目

投影法

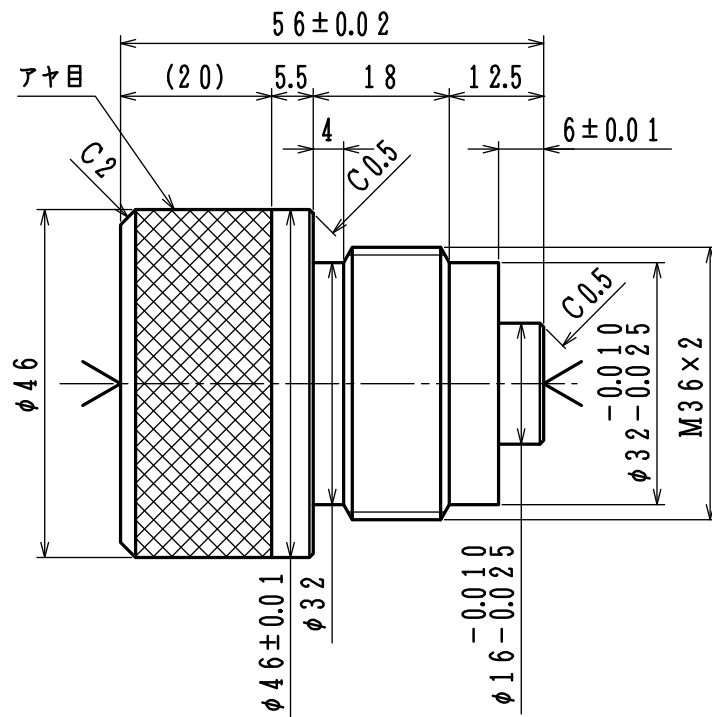


3 $\sqrt{Ra\ 1.6}$



4

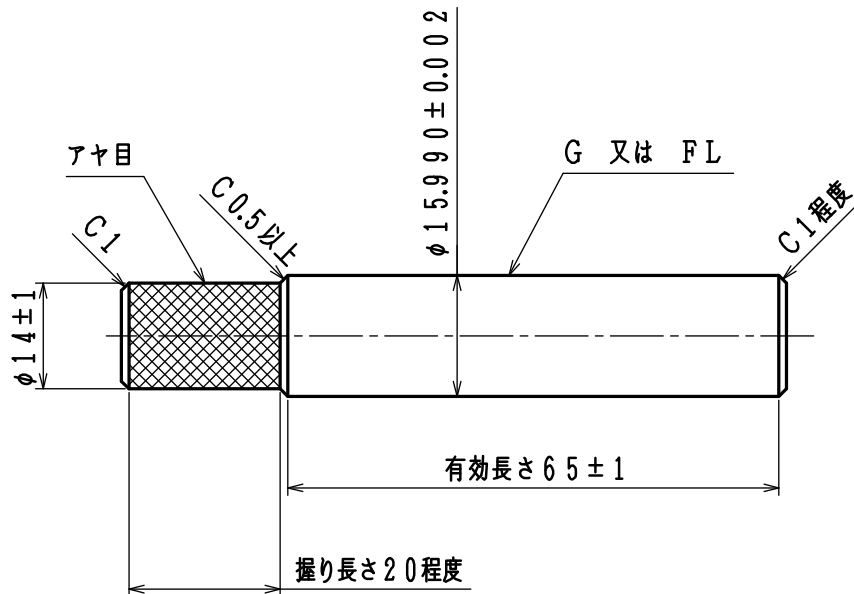
$\sqrt{Ra\ 1.6}$



投影法



提出用マンドレル図面

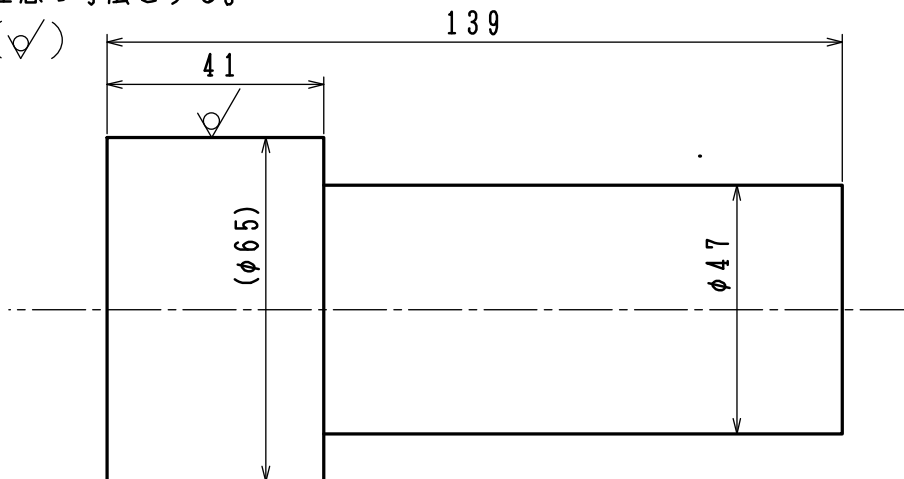


提出用マンドレル仕様	
仕 上 げ	研削仕上げ又はラップ仕上げ
面 粗 度	R a 0.8 以内
表面硬度	H R C 4 5 以上
熱 処 理	焼き入れ処理、詳細不問
材 質	不問
備 考	提出時に受け取ったマンドレルは、製品返却時に返却します 精度不良のマンドレルは減点、失格の対象になるので注意すること

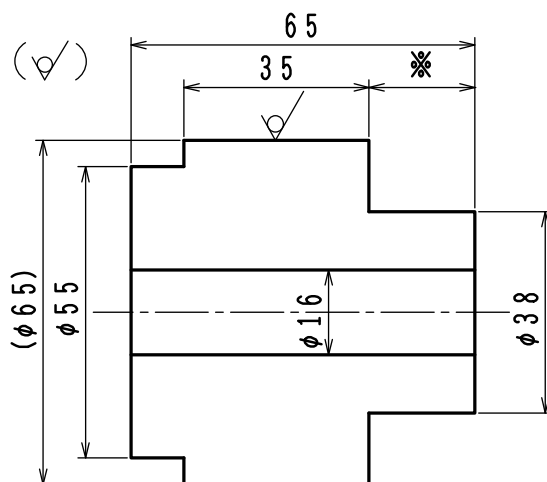
試し削り図面

1. 寸法は、加工の許容限界の基準寸法を示している。
2. 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。
3. 寸法検査時の許容差は、外径と長さは -1 mm 、内径と内径深さは $+1\text{ mm}$ とする。
4. 加工部分の仕上面精度については不問とする。
5. 各角には $C1$ 程度の面取りをしてもよい。
6. 削った部分の軸心位置については不問とする（偏心可）。
7. ※は任意の寸法とする。

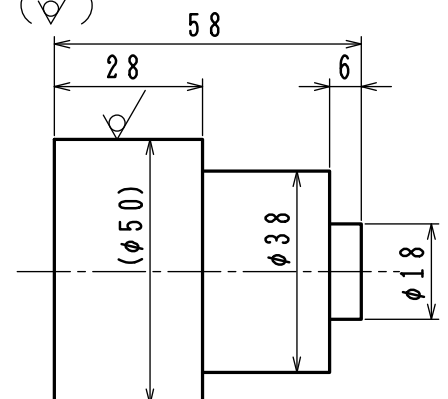
① ✓ (✓)



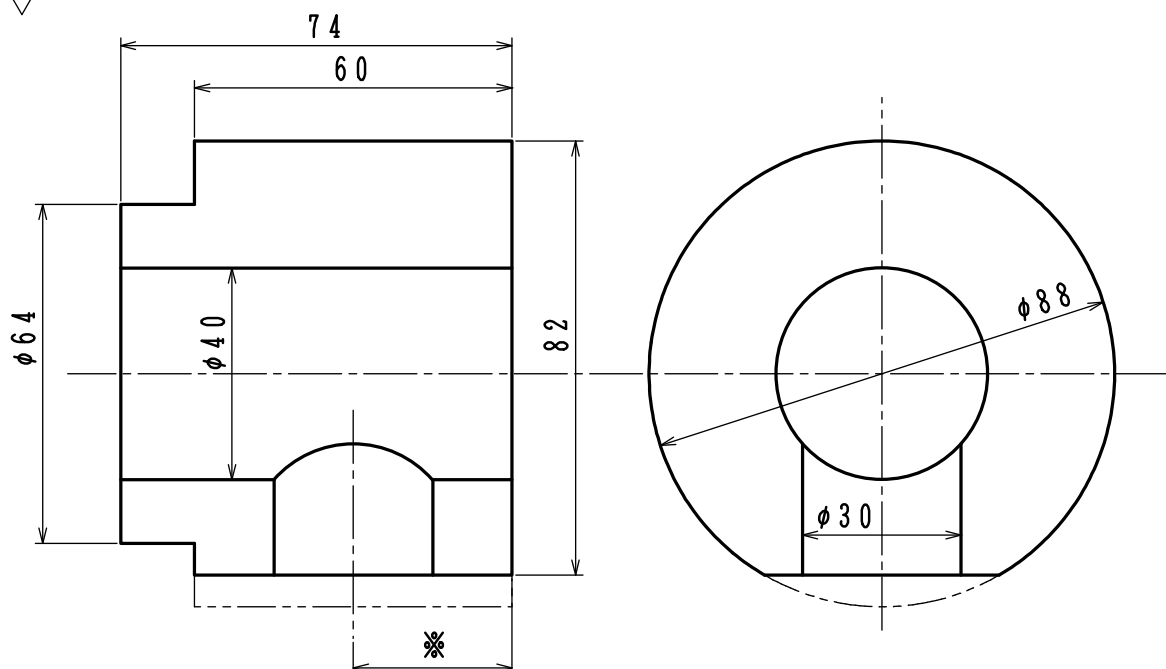
② ✓ (✓)



④ ✓ (✓)



③ ✓



機能検査持参状態図

組立図Bの状態からマンドレルを抜き取り、部品④は約1.5回転
緩めた位置にあること

部品①と部品③はしっかりと締め付けた状態であること

このとき部品③と部品④の端面間の距離は約11～12mmである

