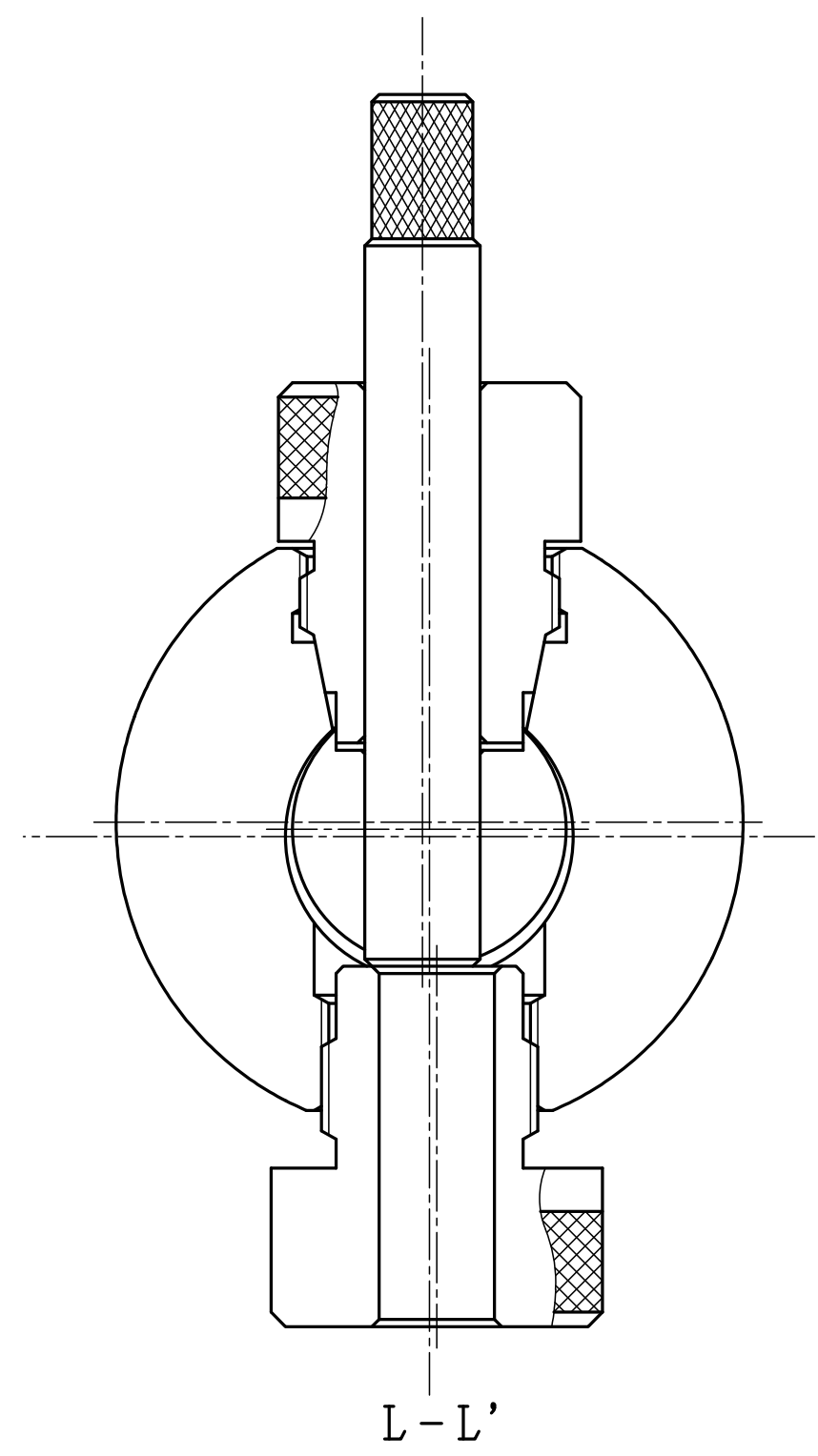
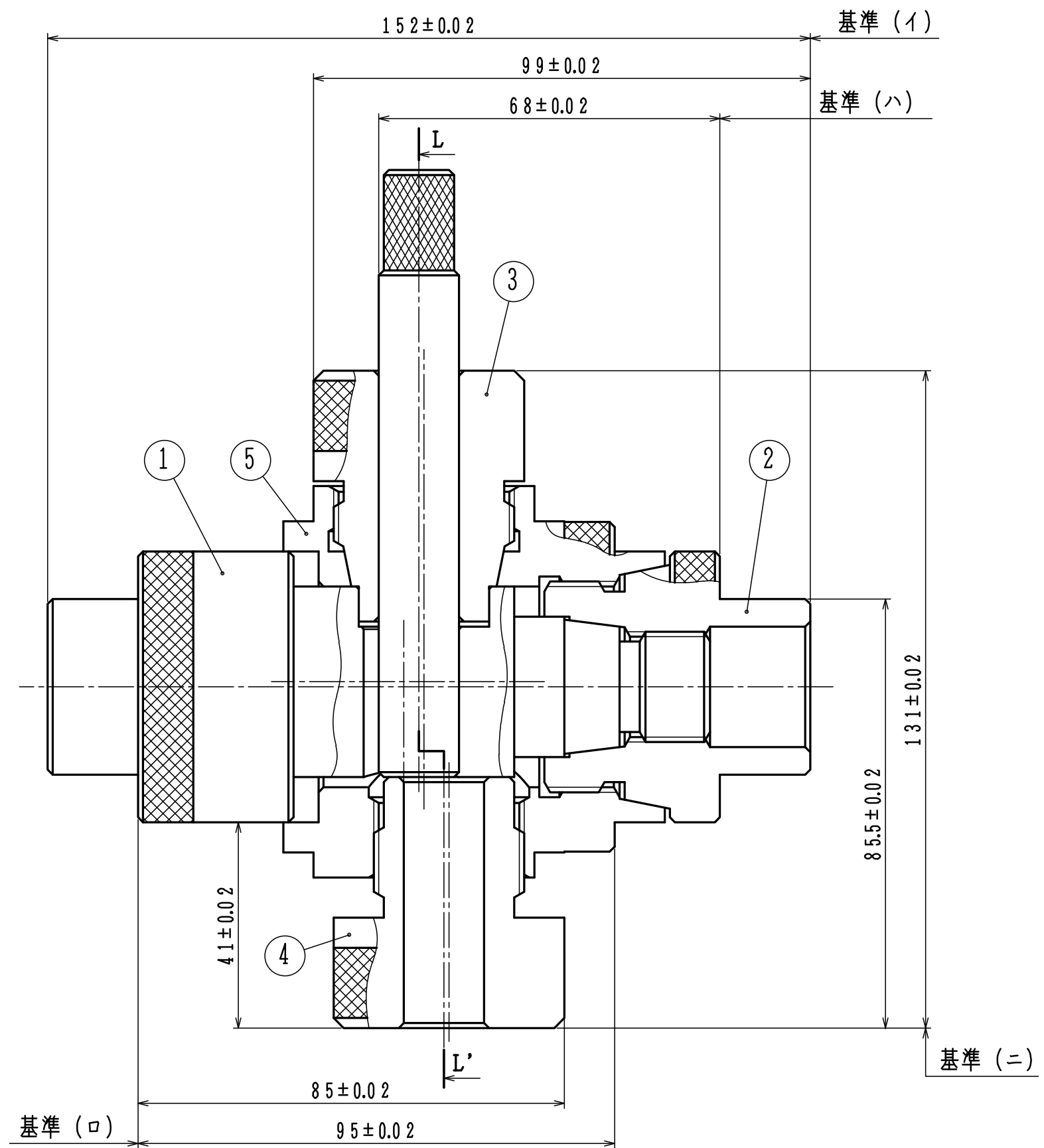
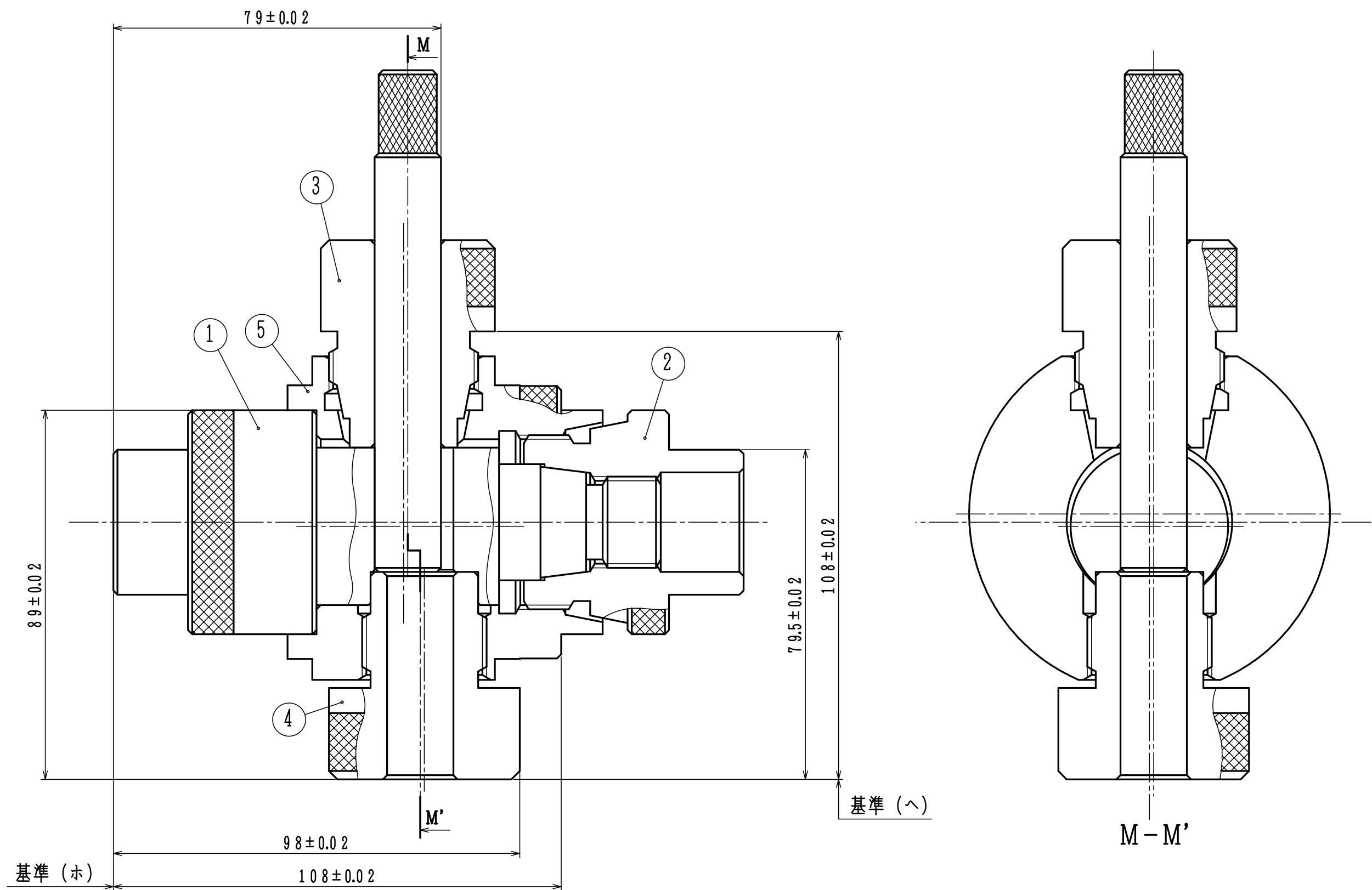


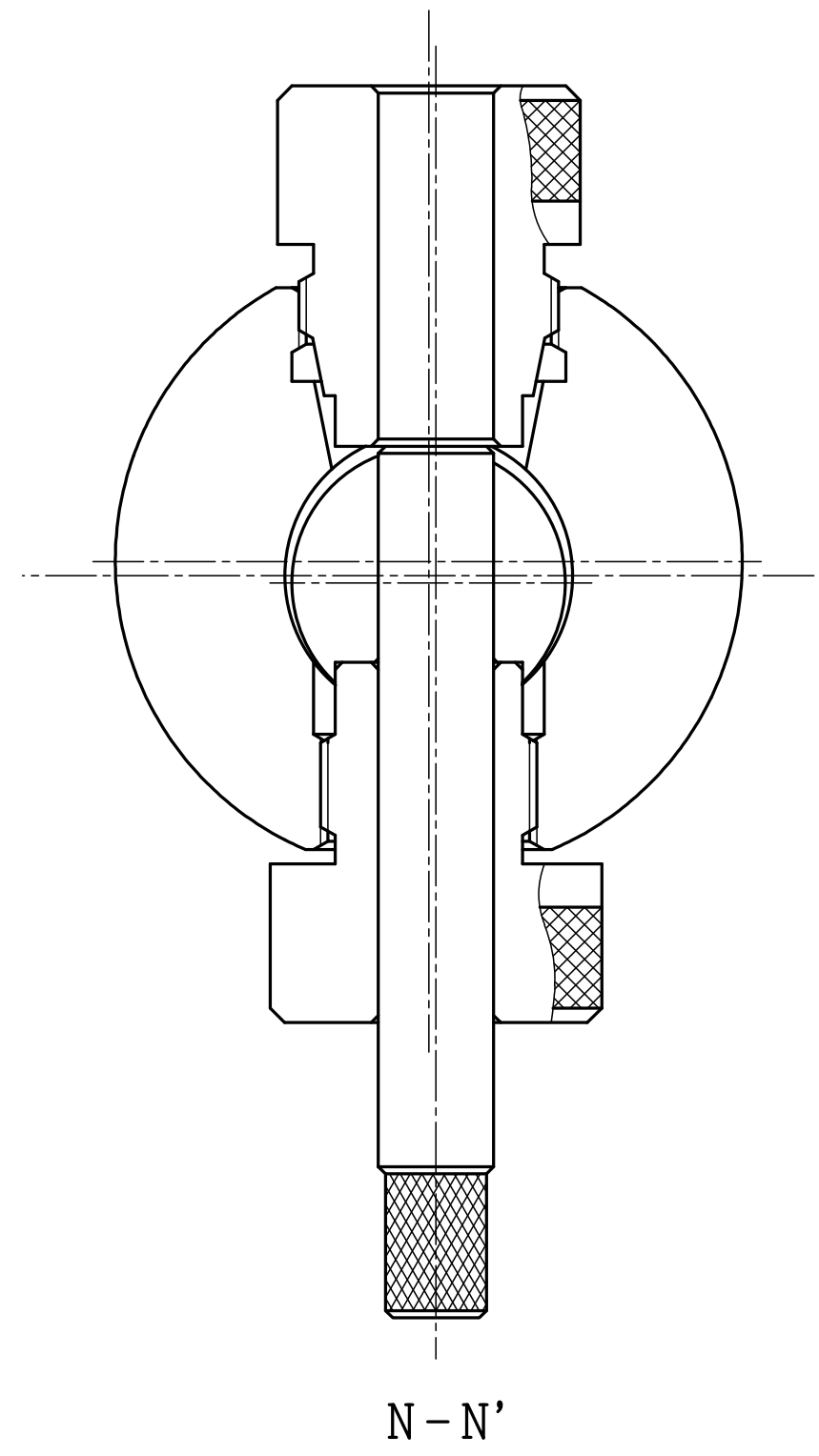
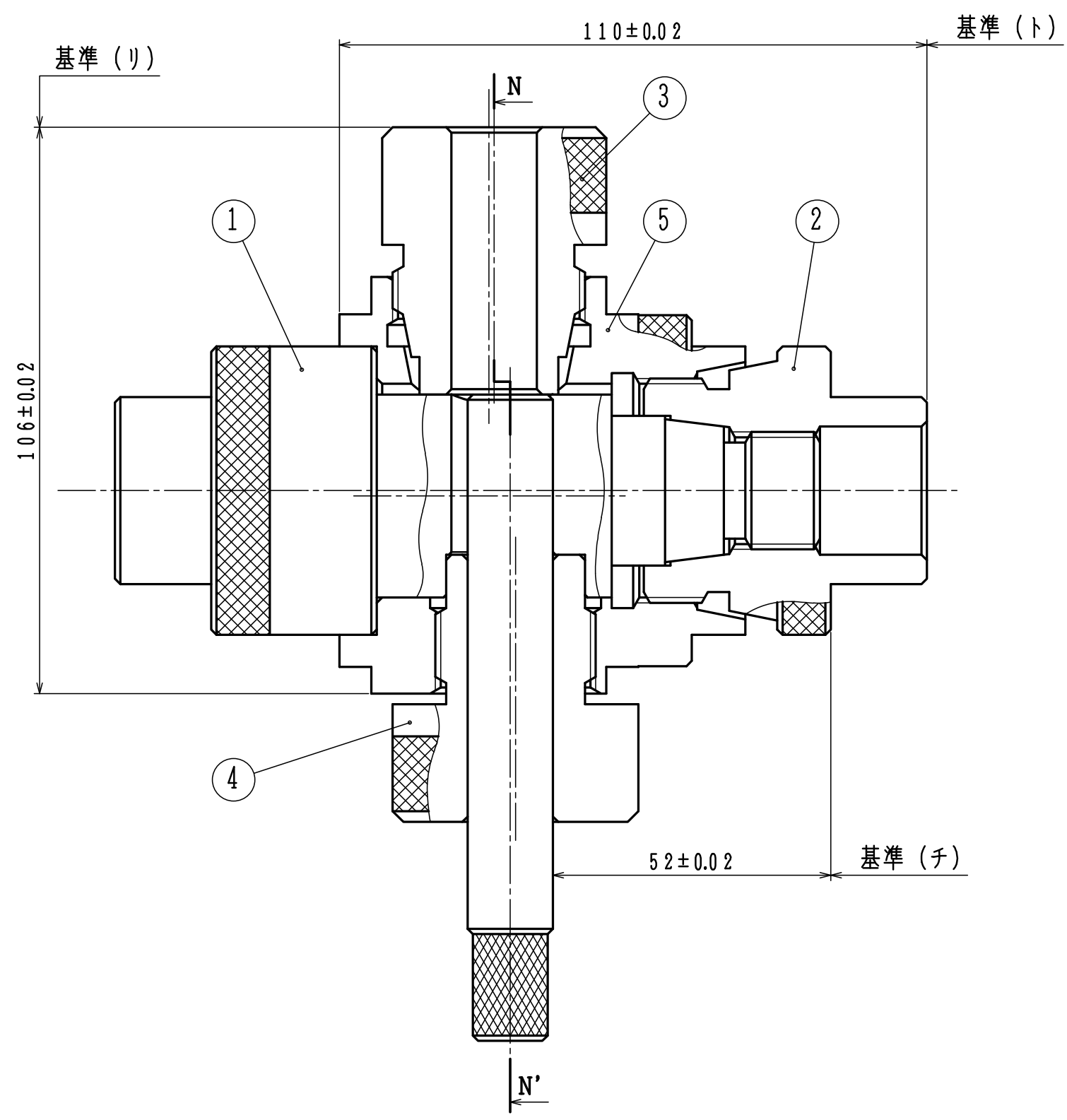
組立図 A



組立図 B

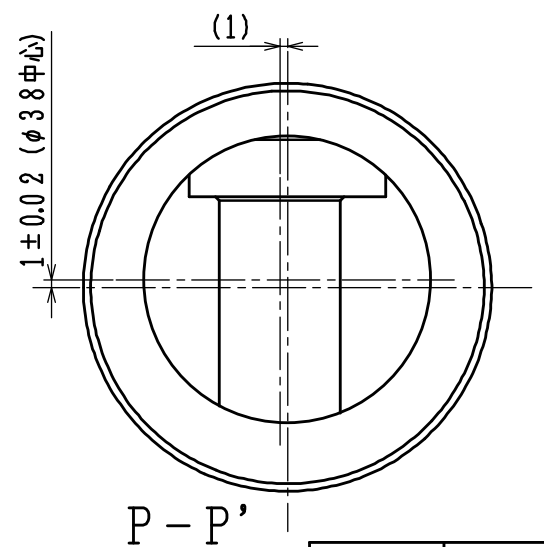
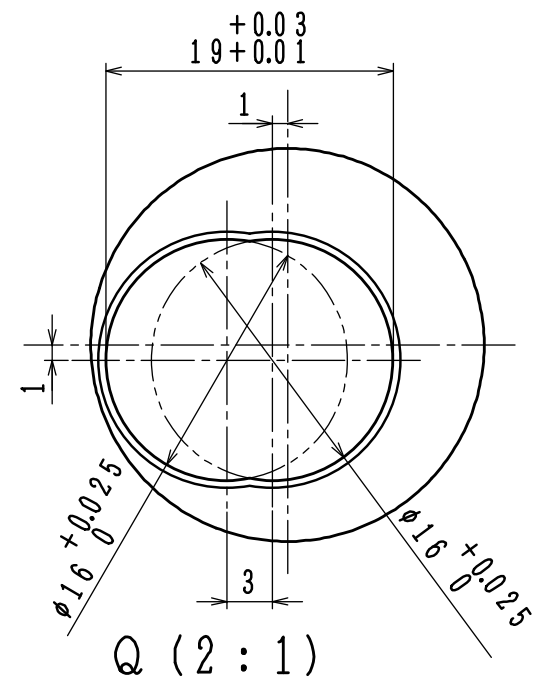


組立図 C



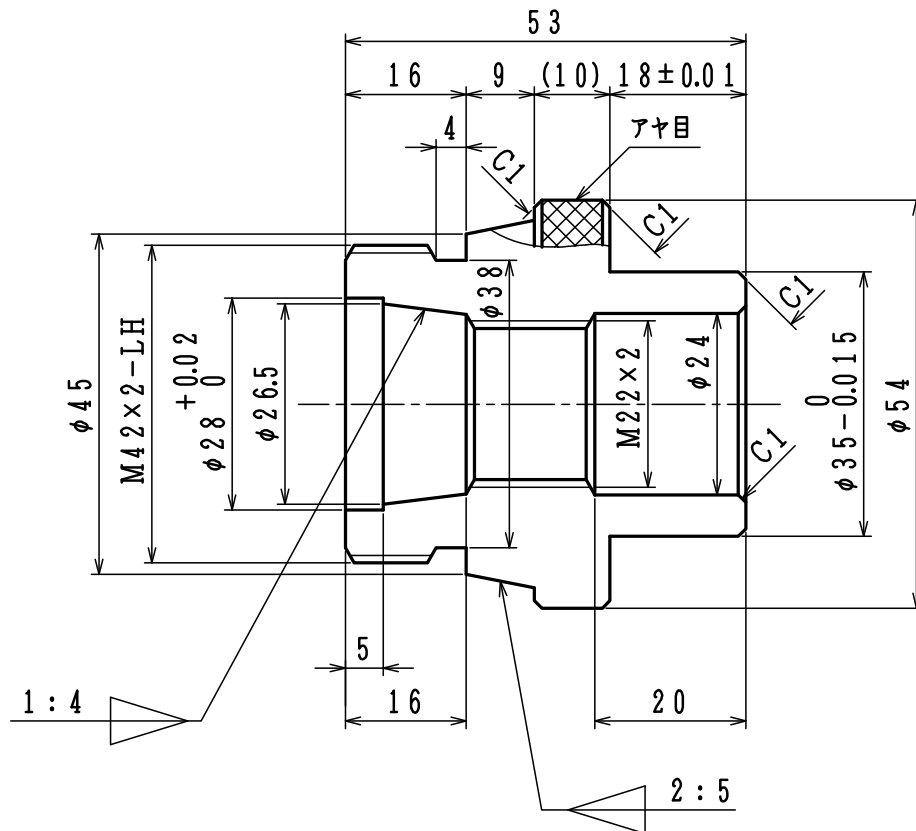
①

$\sqrt{Ra} \quad 1.6$

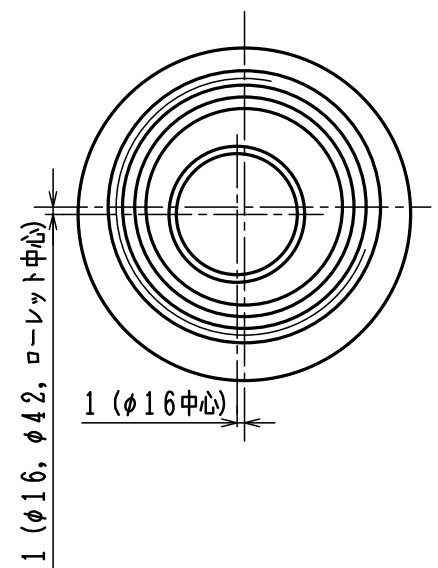
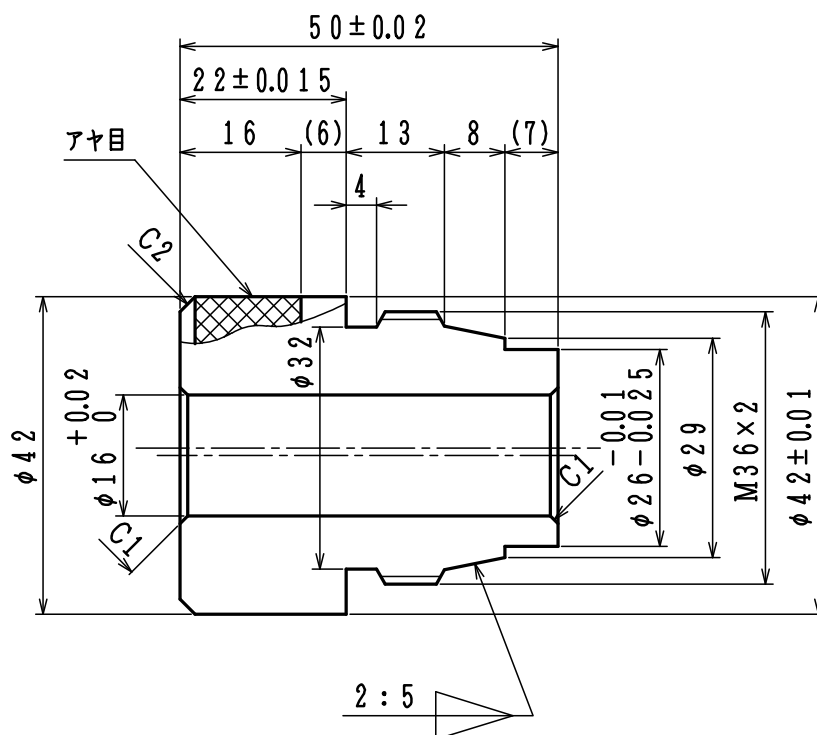


投影法 

② $\sqrt{Ra\ 1.6}$

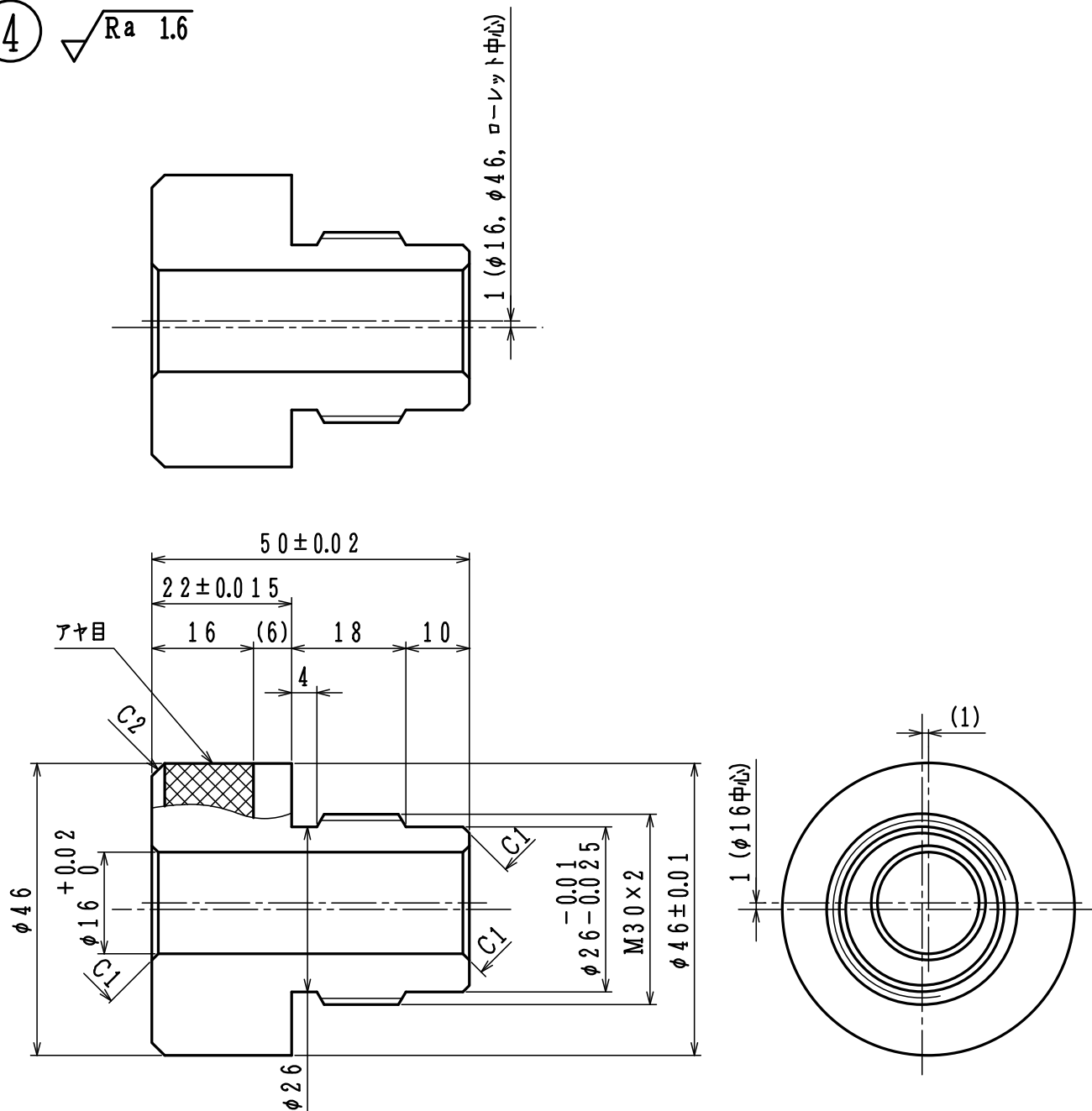


③ $\sqrt{Ra\ 1.6}$



④

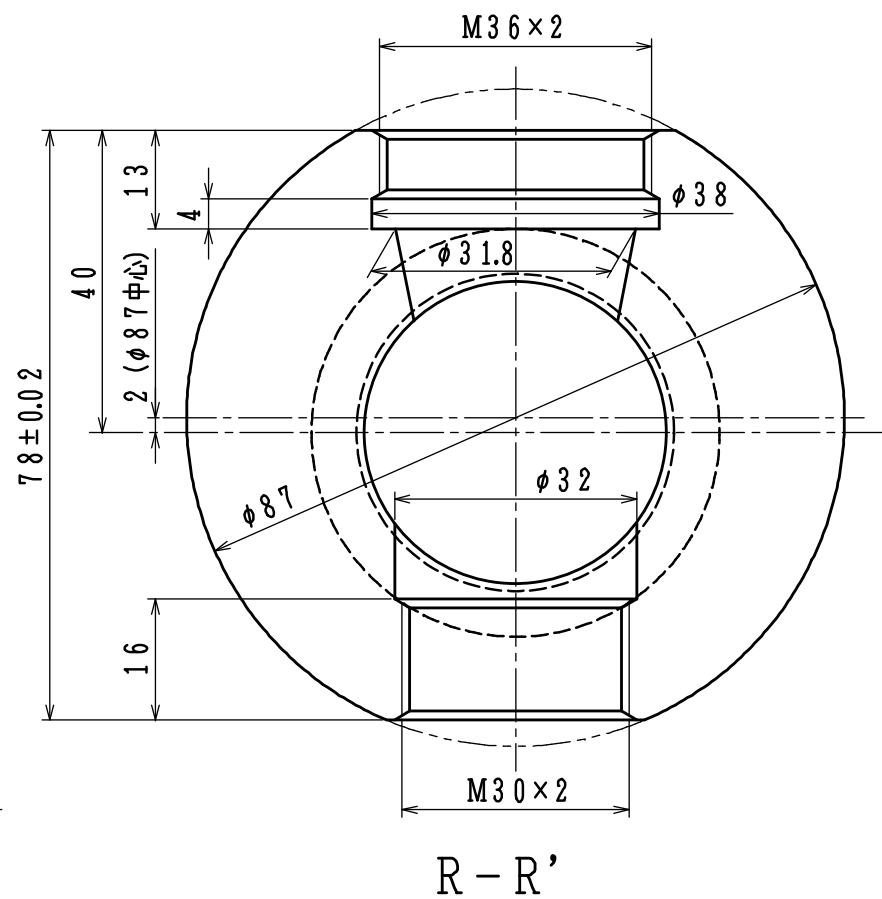
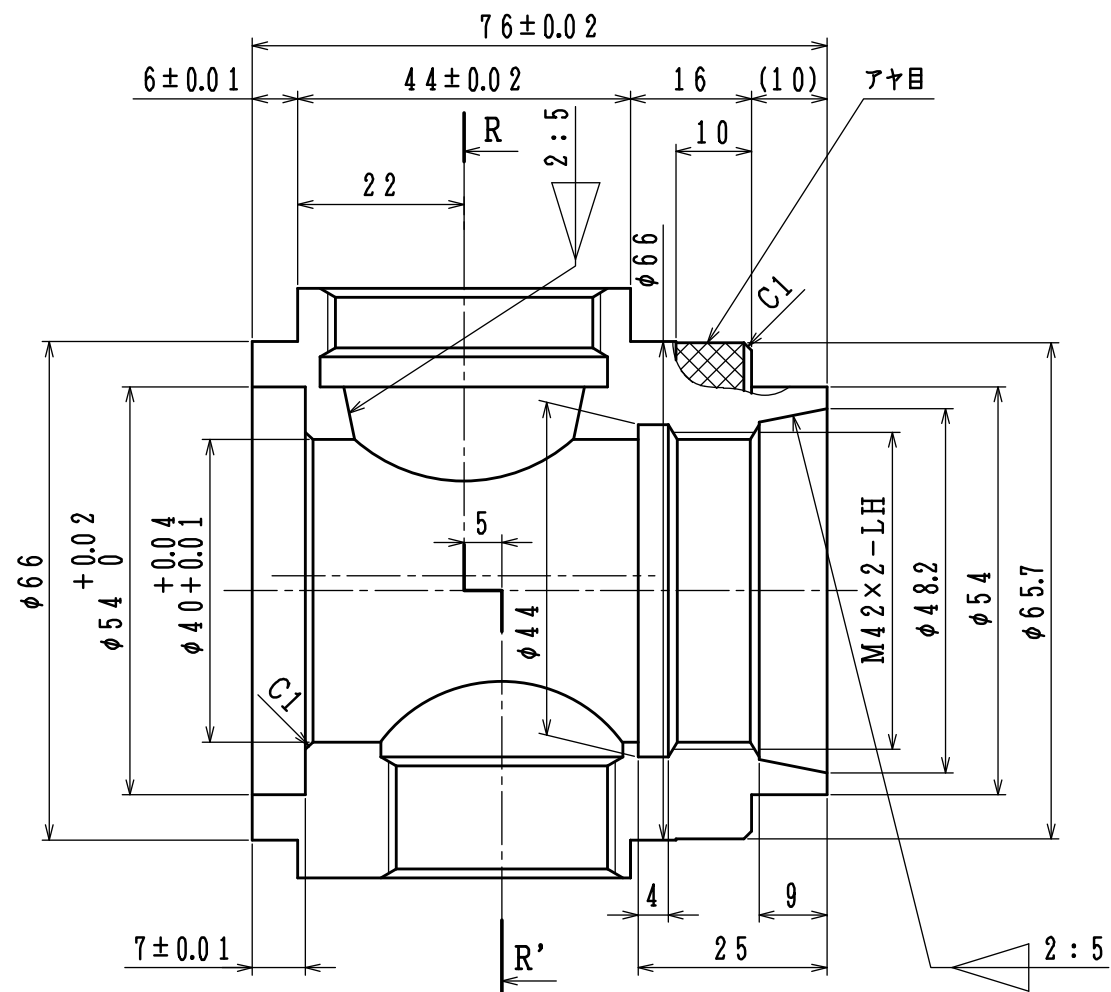
 Ra 1.6



投影法

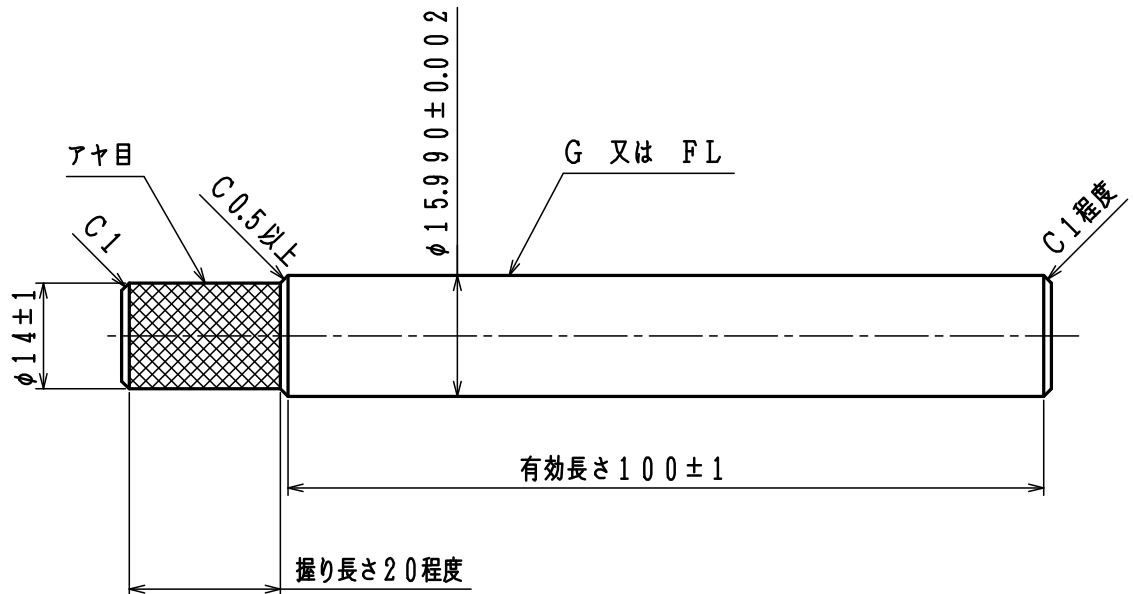


$\sqrt{Ra} = 1.6$



投影法 

提出用マンドレル図面

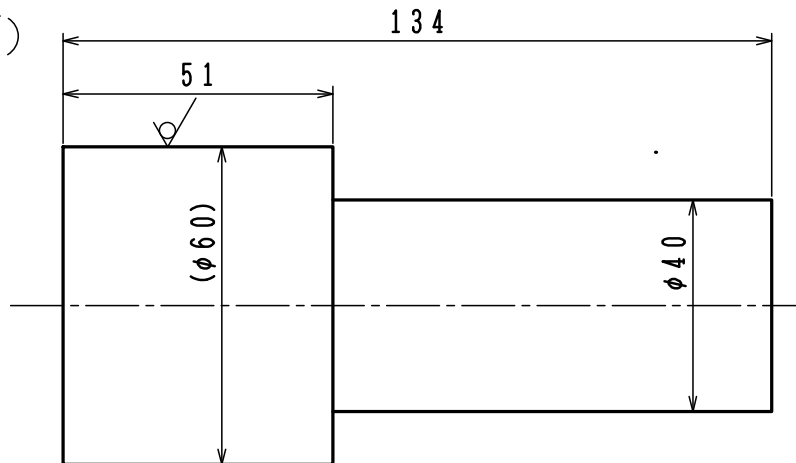


提出用マンドレル仕様	
仕 上 げ	研削仕上げ又はラップ仕上げ
面 粗 度	R a 0.8 以内
表面硬度	H R C 4 5 以上
熱 処 理	焼き入れ処理、詳細不問
材 質	不問
備 考	提出時に受け取ったマンドレルは、製品返却時に返却します 精度不良のマンドレルは減点、失格の対象になるので注意すること

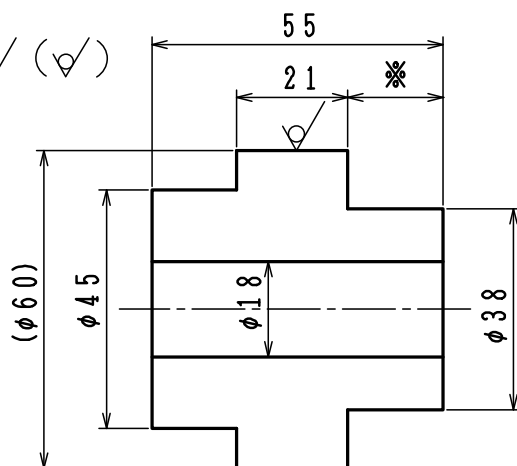
試し削り図面

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。

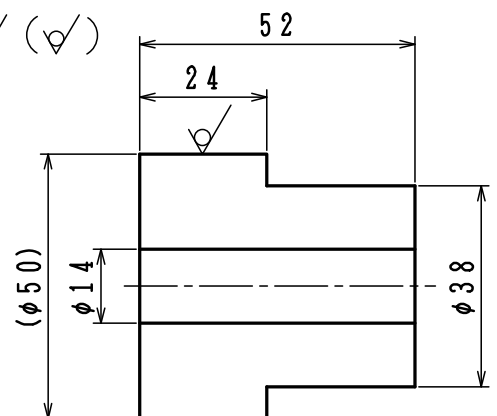
① ✓ (✓)



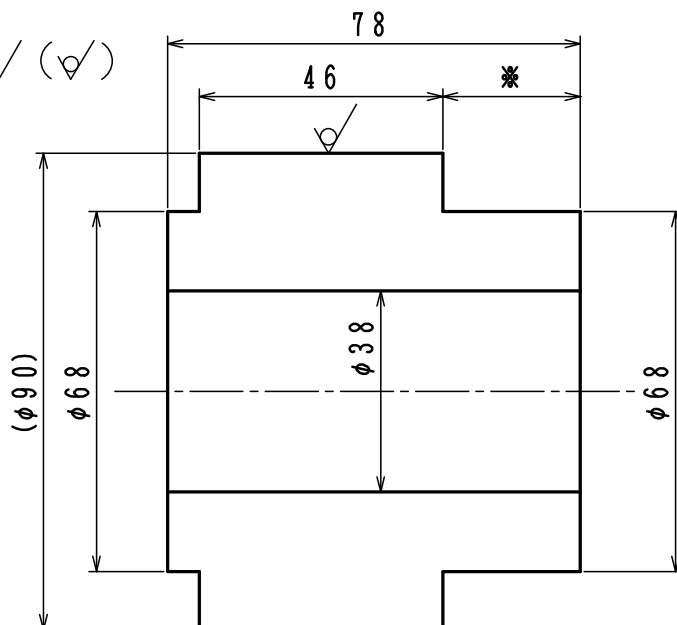
② ✓ (✓)



③④ ✓ (✓)

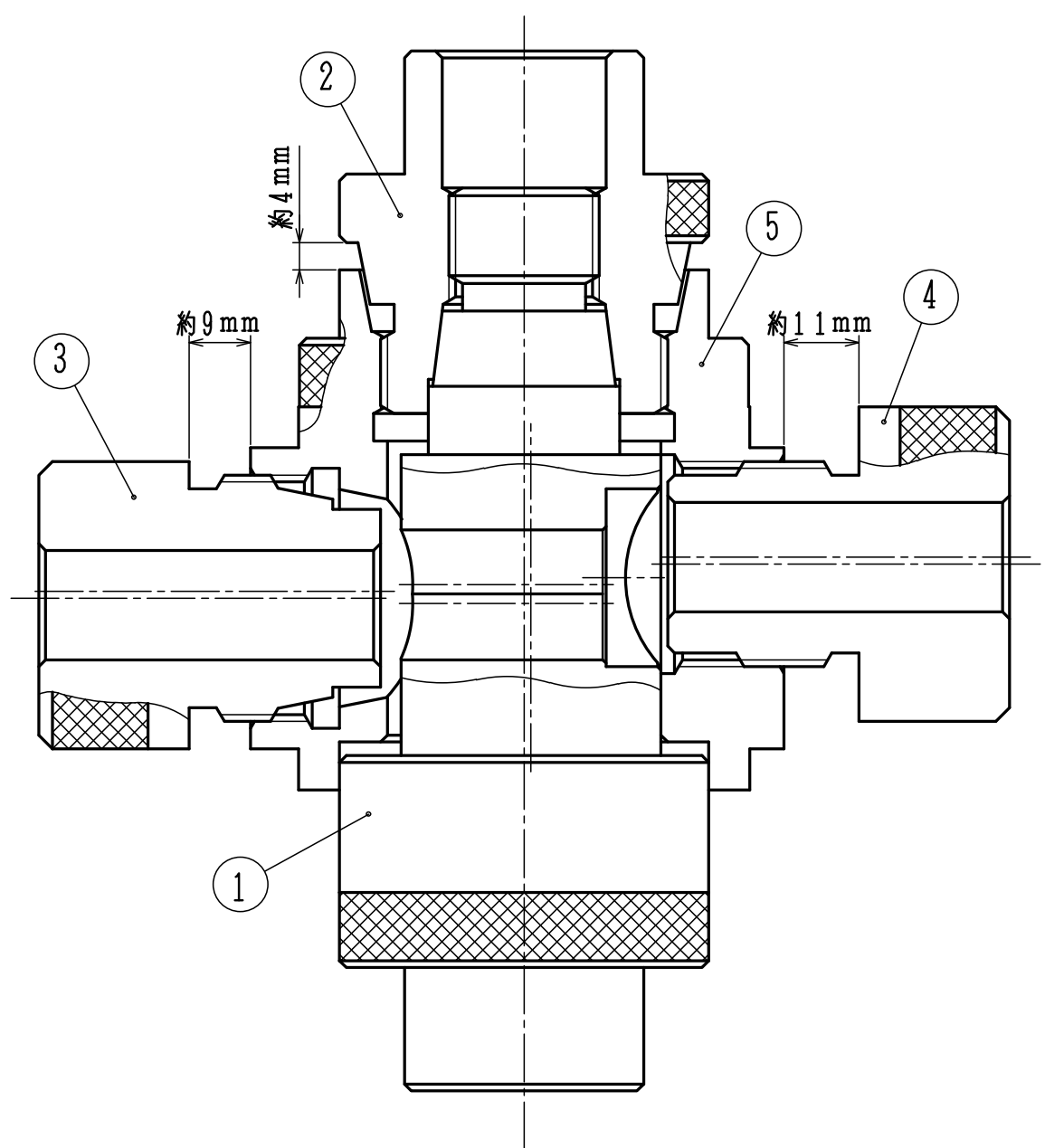


⑤ ✓ (✓)



機能検査持参状態図

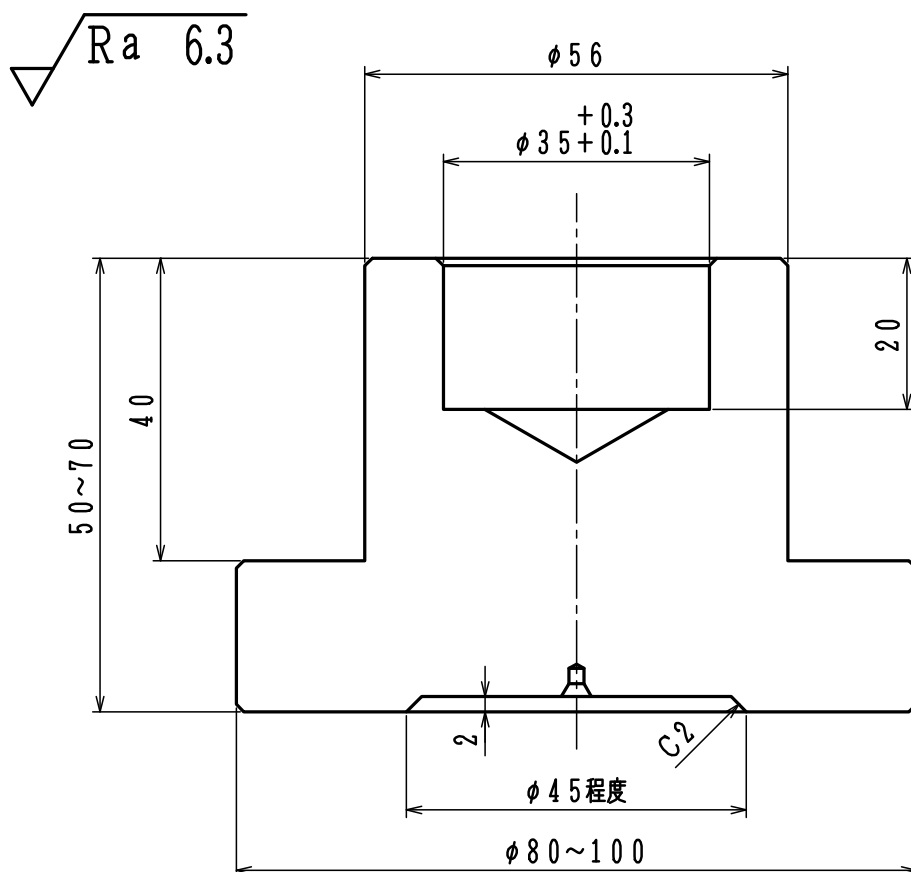
部品①と部品②はしっかりと締め付けた状態であること
組立図Cの状態からマンドレルを抜き取り、部品④は約 4.5 回転
緩めた位置、部品③は約 1.5 回転緩めた位置にあること
また、組立部品①②は約 1 回転緩めた位置にあること
このとき部品④と部品⑤の端面間の距離は約 11 mm、部品③と
部品⑤の端面間の距離は約 9 mm、また、部品②と部品⑤の端面
間の距離は約 4 mm である



部品③と部品④は、脱落防止のため、必要以上に緩めないこと
また、ねじの面取りを45度で必要以上に大きくしないこと

機能検査 製品保持台

- ・機能検査時における組み立て状態の変更、部品摺動、締め付けおよび、マンドレルの挿入の作業は、製品保持台に製品を設置した状態で作業を行うこと
- ・機能検査場所に各1個の製品保持台が準備されている
各自が同様の製品保持台を製作・準備してもかまわないが、
 $\phi 35$ 穴部と外径 $\phi 56 \times L 40$ mm の凸部の形状は変更しないこと（製品締め付け確認用の逃がし確保のため）



材質：樹脂（MC901 or POM）

指示なき面取りはC1とする

個数：1／検査台（合計4個）