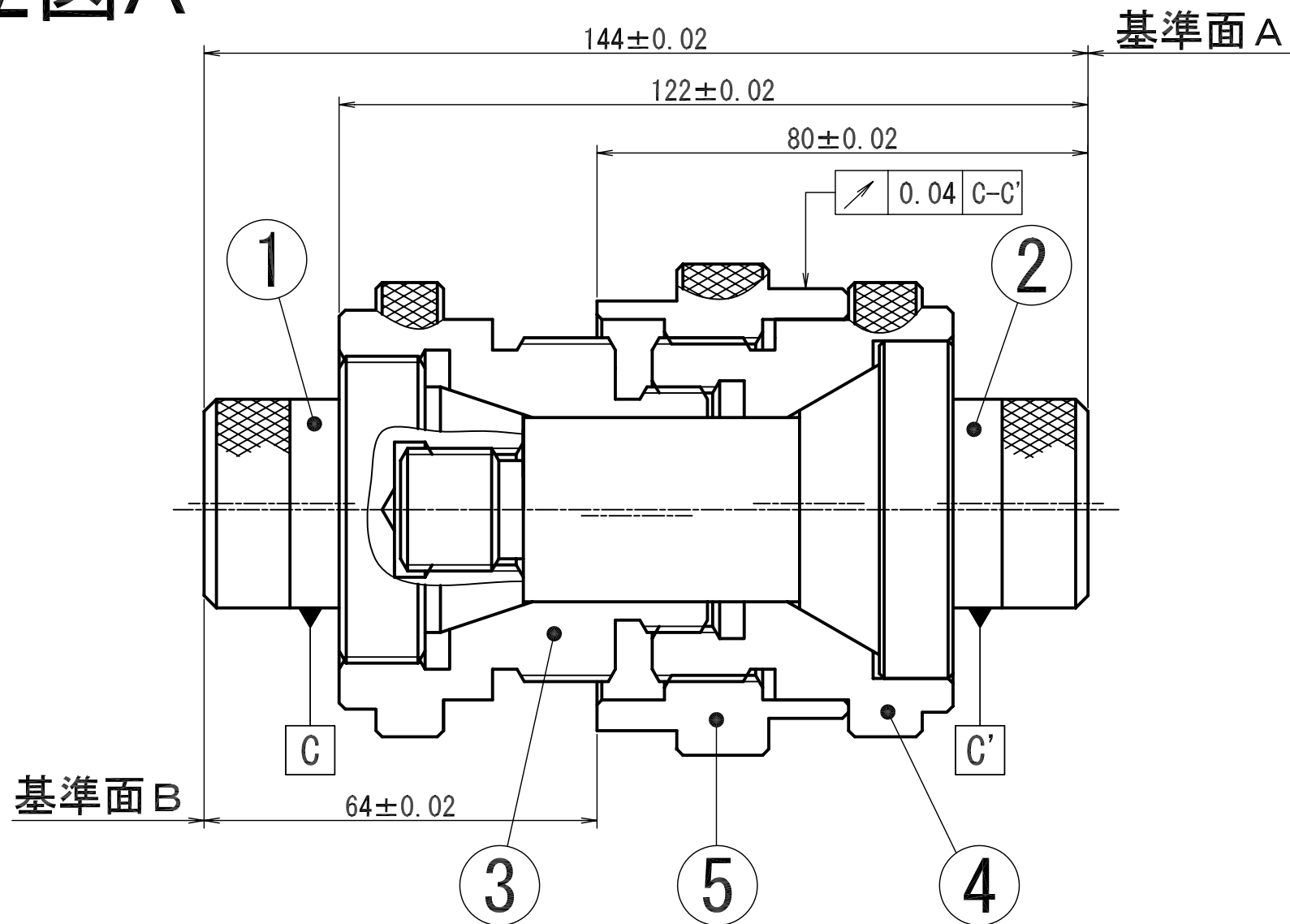
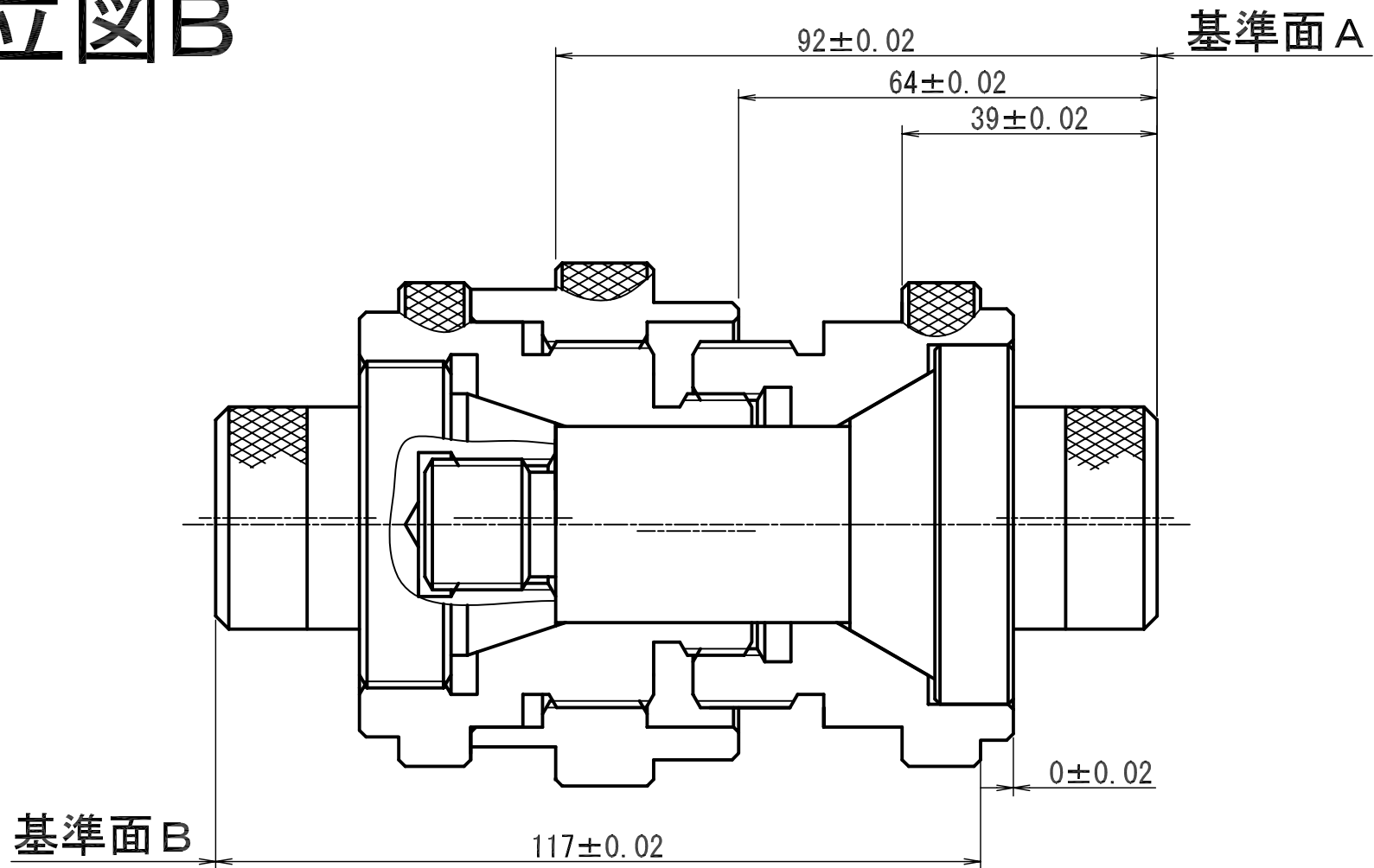


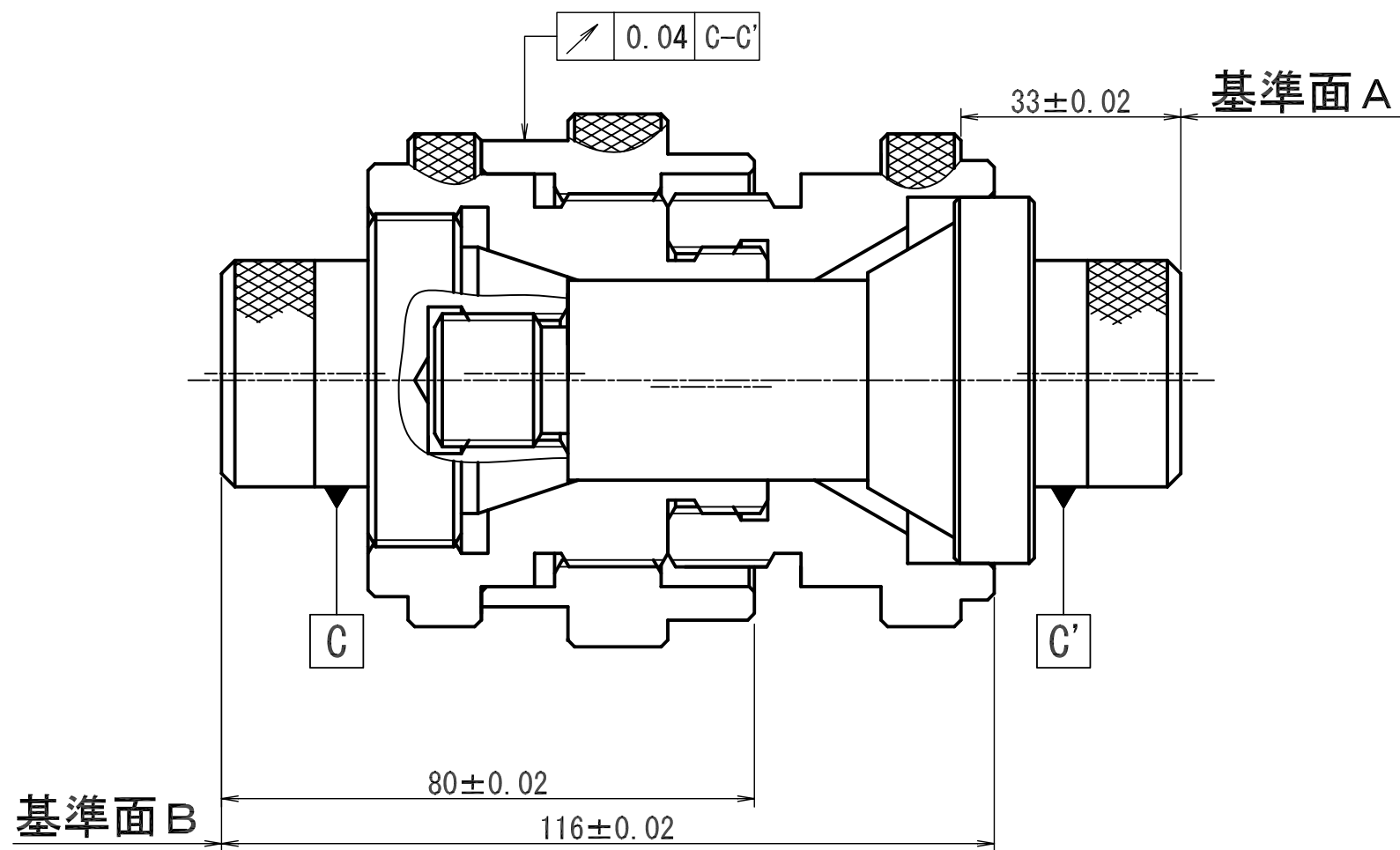
組立図A



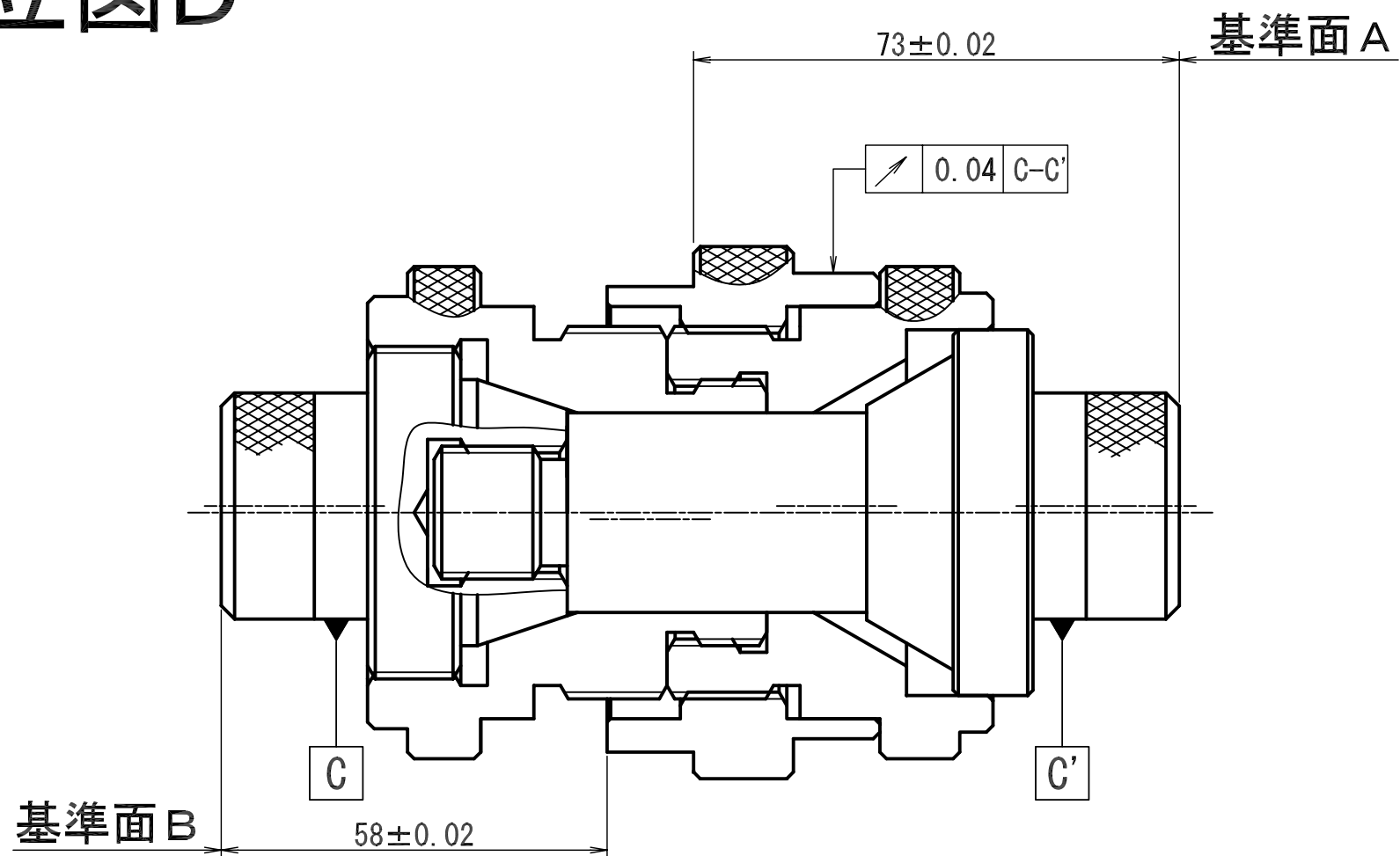
組立図B



組立図C



組立図D



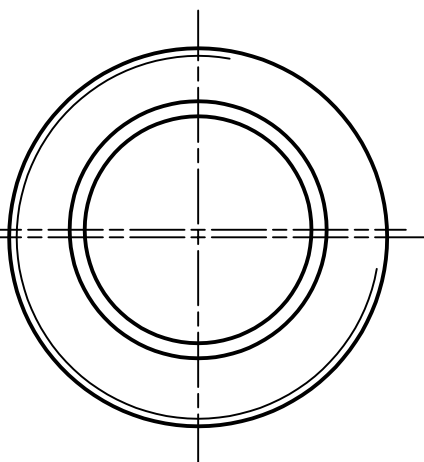
1

$\sqrt{\text{Ra1.6}}$

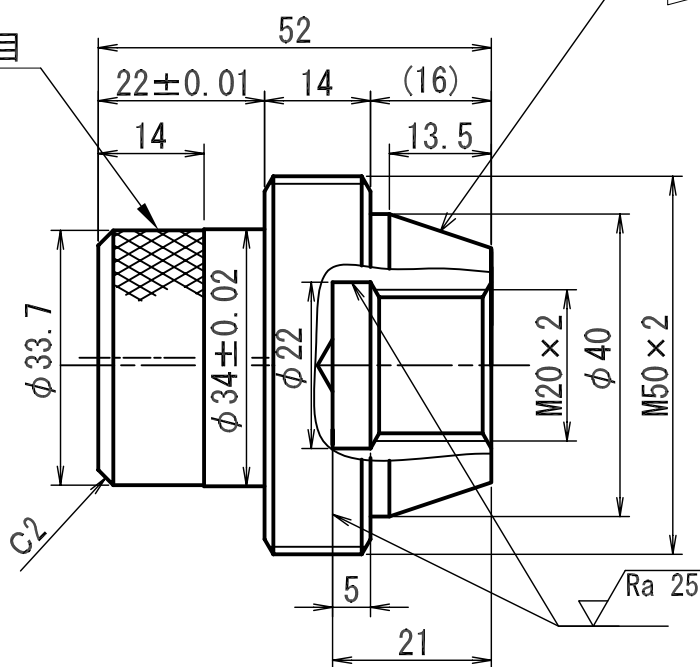
($\sqrt{\text{Ra25}}$)

2:3

$1 \pm 0.015 (\phi 33.7, \phi 34 \text{中心})$



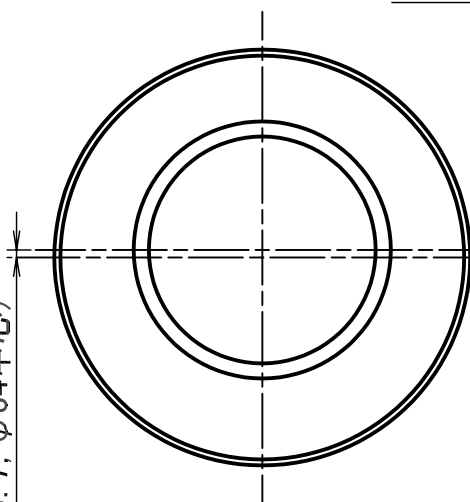
アヤ目



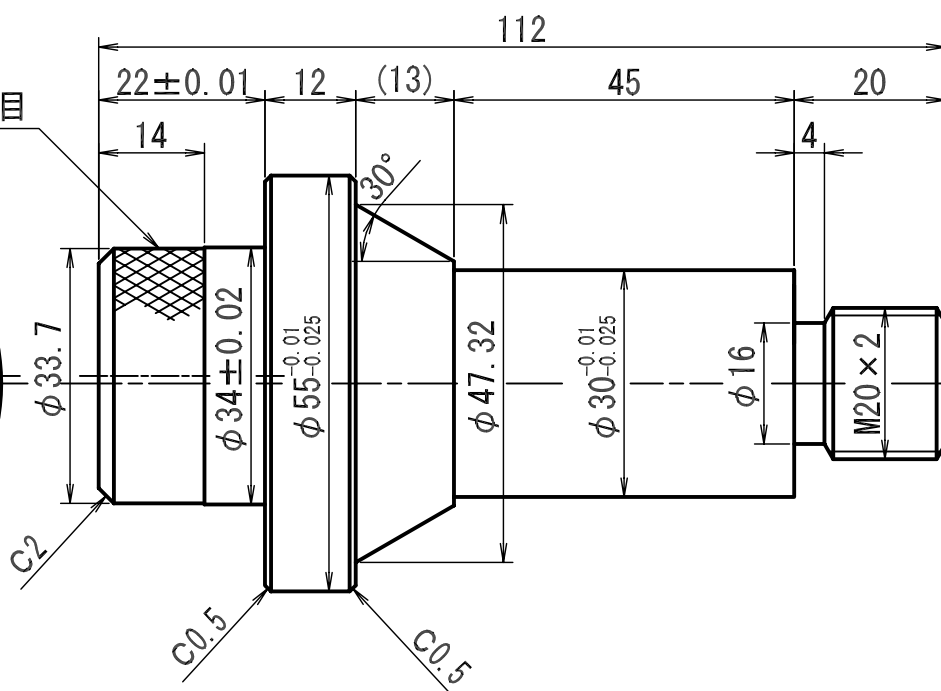
2

$\sqrt{\text{Ra1.6}}$

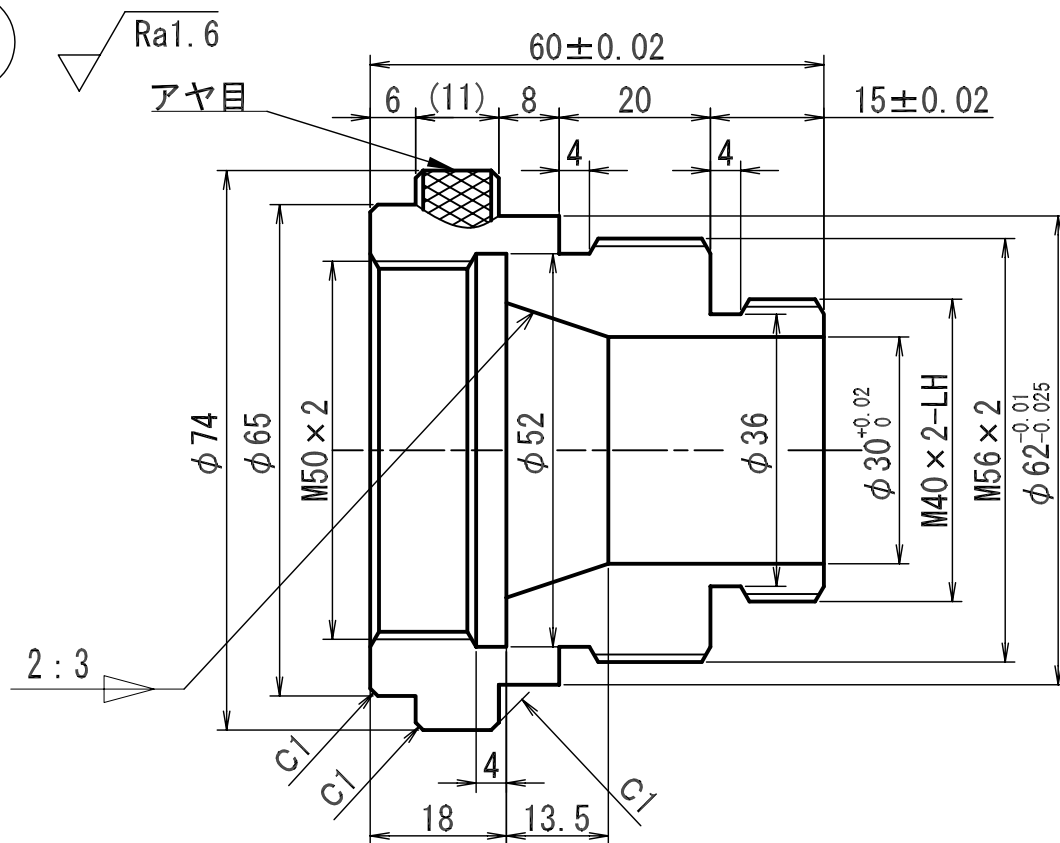
$1 \pm 0.015 (\phi 33.7, \phi 34 \text{中心})$



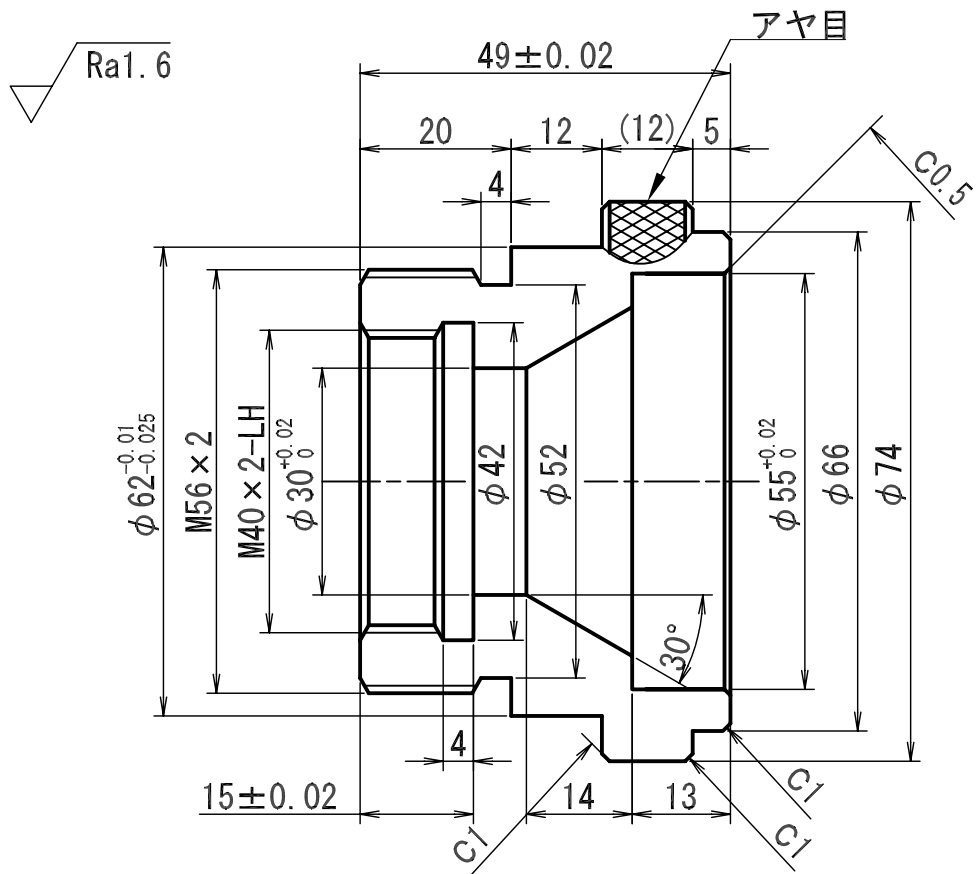
アヤ目



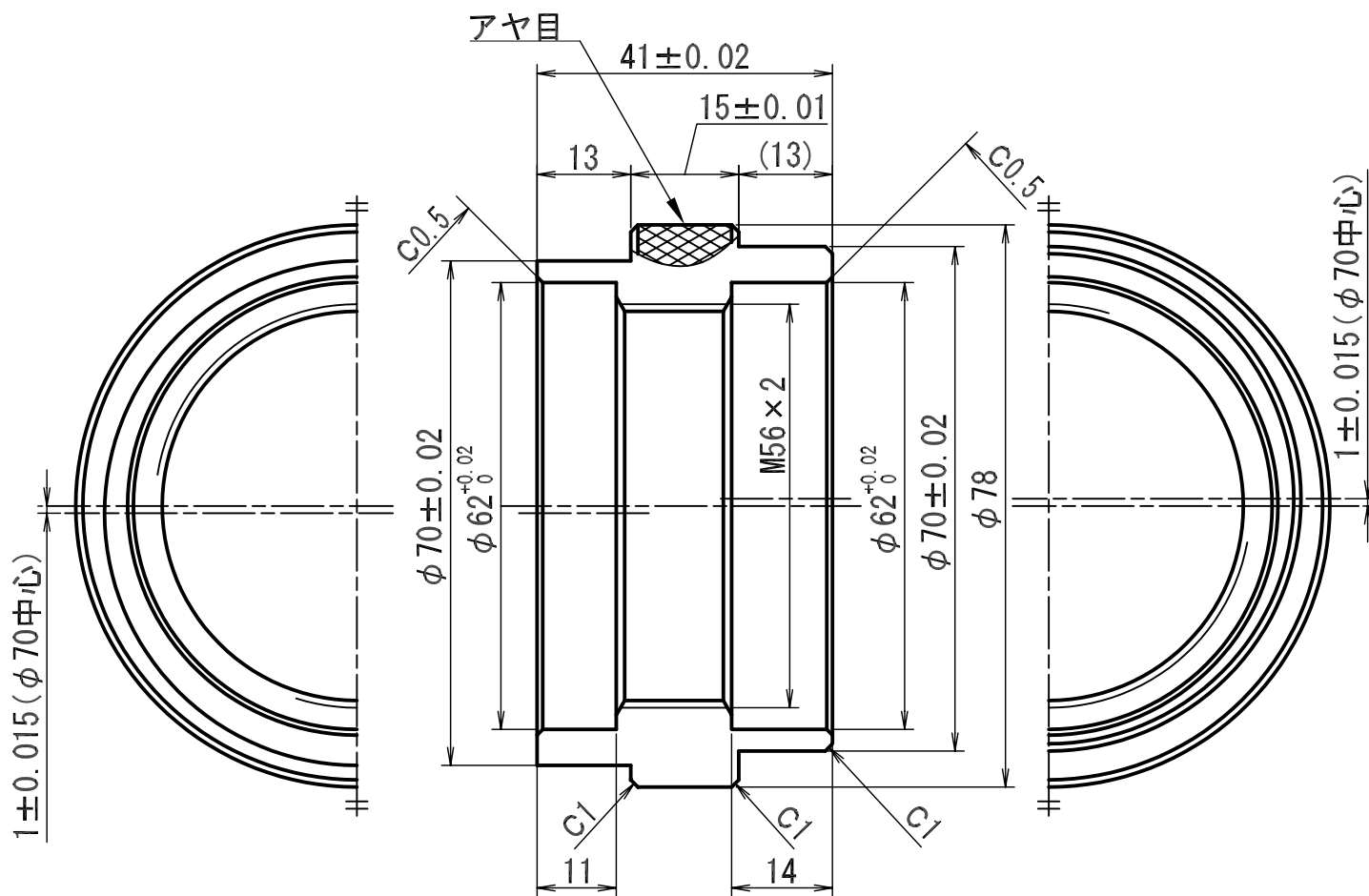
3



4



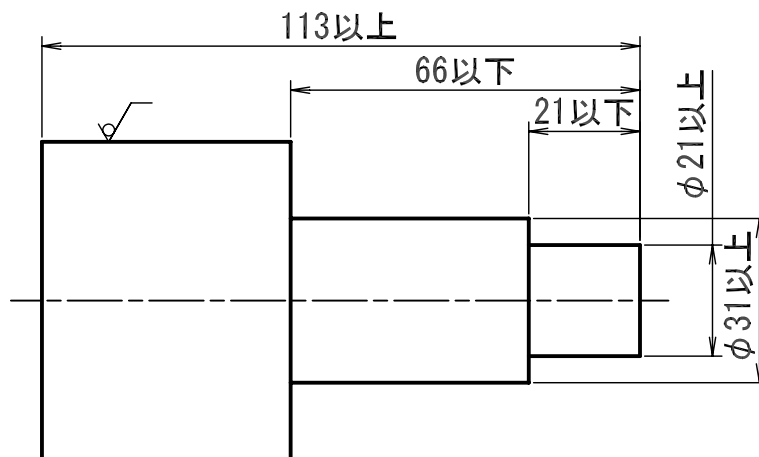
 Ra1.6



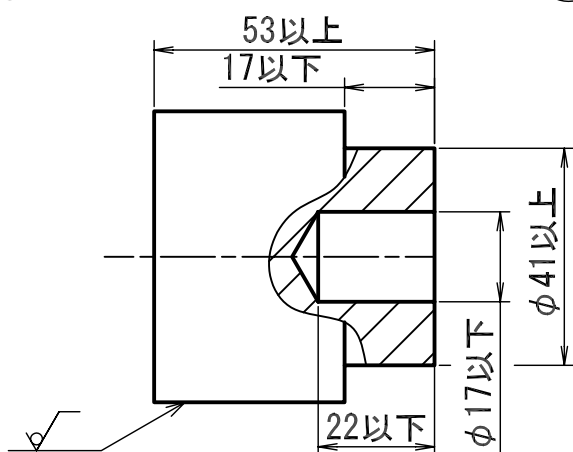
試削り図面

- 1、加工部分の仕上面精度については不問とする。
- 2、角部にはC 1程度の面取りをしてもよい。
- 3、削った部分の軸心位置については不問とする（偏心可）。

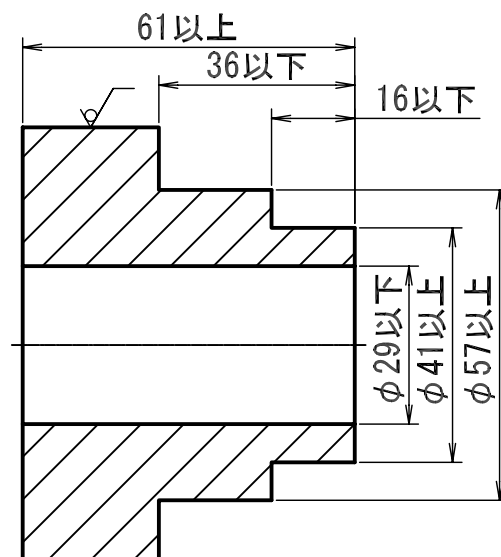
② ✓ (✓)



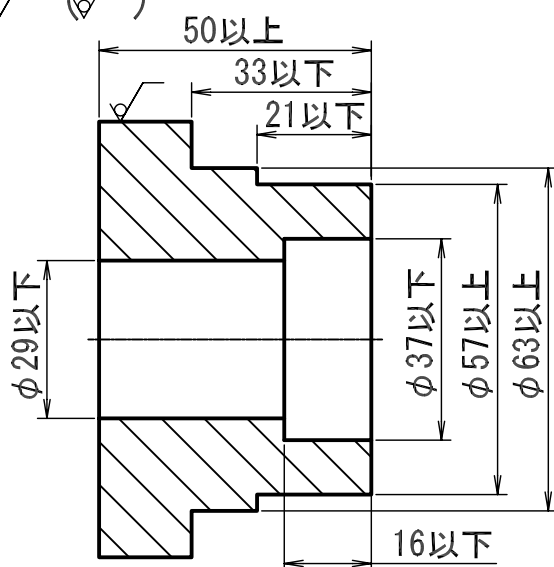
① ✓ (✓)



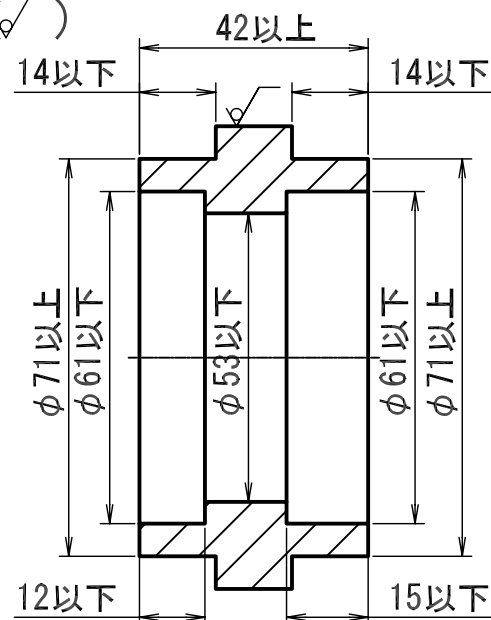
③ ✓ (✓)



④ ✓ (✓)



⑤ ✓ (✓)



精度確認用持参材料

この材料は、各自で加工精度確認検査を行う場合に持参するものである。

必要が無いと判断した場合には持参する必要はない。

工具展開、試削り時間、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することを禁止する。

1. 持込個数：各2 材質不問
2. 指定された範囲内の寸法であれば溝入れ、段差、面取等の加工は自由とする。
3. 仕上面精度については不問とする。
4. 軸心位置については不問とする。(偏心可)

