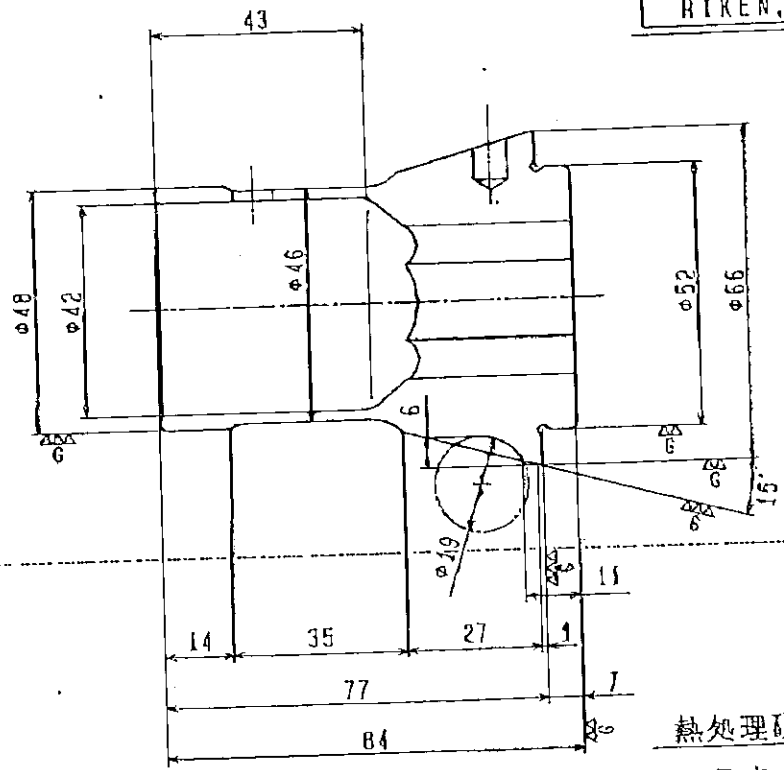
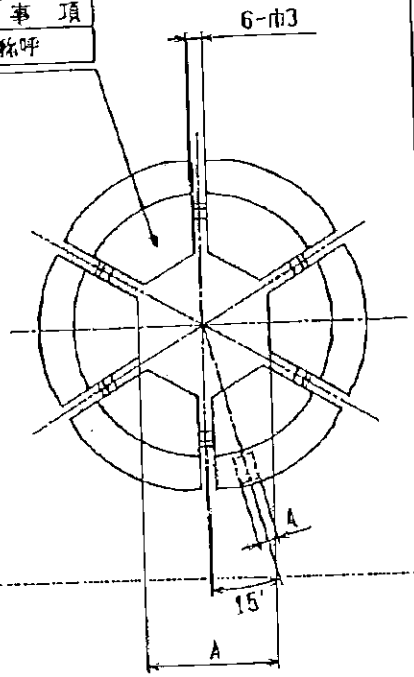
指示なき角部は糸面取りの事	外径研削代		内径研削代		端面研削代		▽ 35－S	▽▽ 12－S	▽▽▽ 3－S	▽▽▽▽ 0.8－S

称呼	A	個数
H16	16	
H17	17	
H18	18	
H19	19	
H20	20	
H21	21	
H22	22	
H23	23	
H24	24	
H25	25	
H26	26	
H27	27	
H28	28	
H29	29	

称呼	A	個数
H30	30	
H31	31	
H32	32	
H33	33	
H34	34	
H35	35	
H36	36	

刻印事項
RIKEN, 称呼





熱処理硬度	規 定
ヒラキ量	1.5±0.1
芯振精度	0.1以内

本図は称呼H16≦A≦H36時使用

普通許容差	
寸法区分	中級
0.5以上3以下	±0.1
3をこえ6以下	±0.2
6をこえ30以下	±0.3
30をこえ120以下	±0.4
120をこえ315以下	±0.5

記号	理由	年月日	担当
4			
3			
2			
1			

機名	40型	材質	規 定	個数		部品名	コレットチャック CS300
日付	96, 2, 23	尺	1：1	校閲	調査	設計	製図 宮	図番	コード 0,9,0,2,1,2	部番 5,1,1	工程 1,1	改訂 A

理研精機株式会社
TEL (0258)62－4121(代)