真直度	—
真円度	○
線形	⌒
平面度	▱
円筒度	⌭
面形	⌓
平行度	//
直角度	⊥
傾斜度	∠
同軸度	◎
対称度	⌯
振レ	↗
位置度	⌖

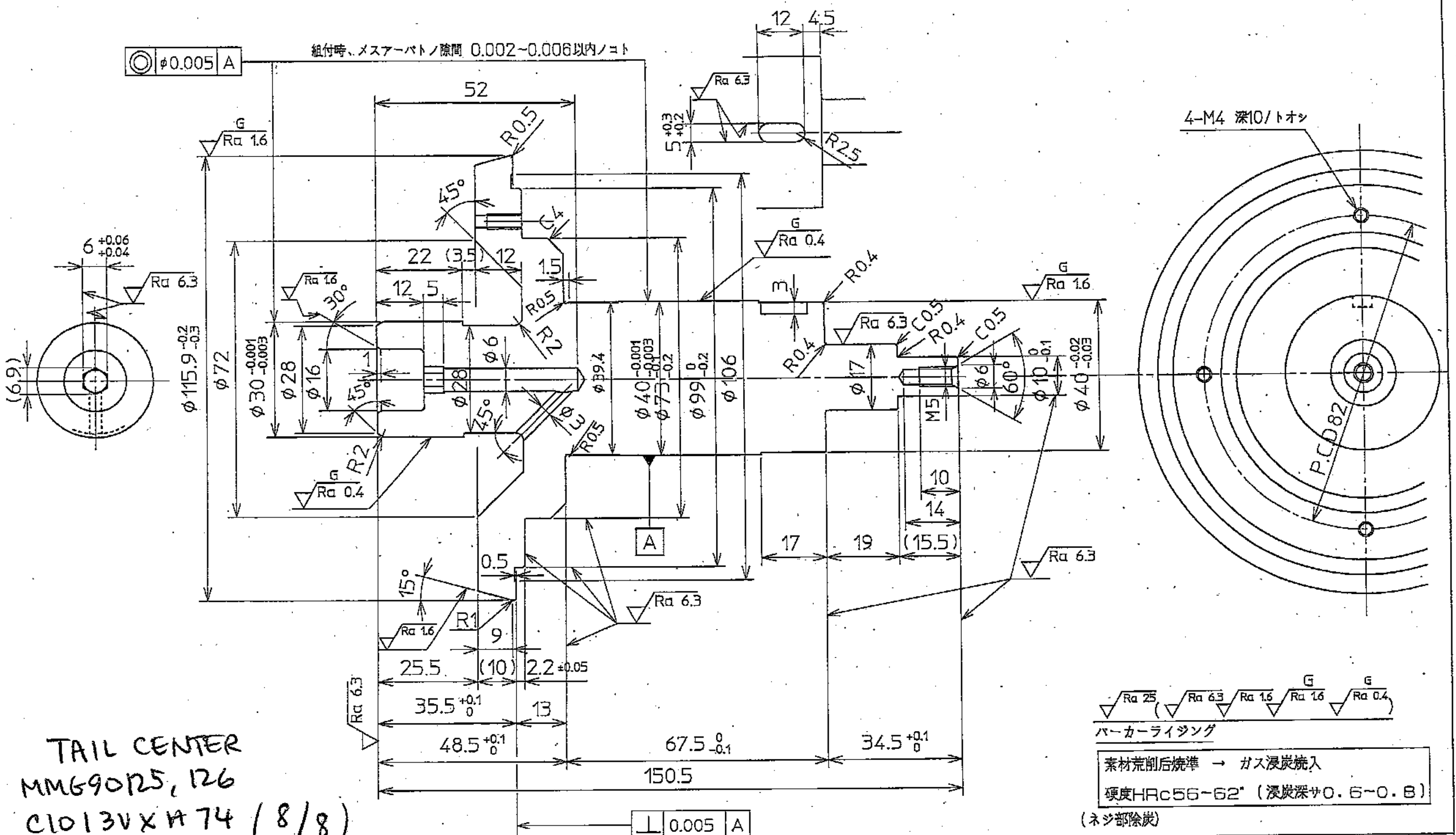
本部品の環境負荷物質の使用に関しては、YIS V-001J(環境負荷物質の使用規制)を満足すること

工程	納期

普通公差（mm）
0.5以上6以下 ±0.1
6を越え30以下 ±0.2
30を越え120以下 ±0.3
120を越え315以下 ±0.5

表面粗度の指示(Ra)
0.1・0.2
0.4・0.8・1.6
3.2・6.3
12.5・25

A3


◎ φ0.005 A
組付時、メスアーバトノ隙間 0.002~0.006以内ノコト
52
R0.5
45°
C4
22
(3.5)
12
1.5
12
5
R0.5
R2
30°
1
45°
φ6
φ28
φ3
45°
R2
R0.5
φ115.9 -0.2 -0.3
φ72
φ30 -0.001 -0.003
φ28
φ16
φ39.4
φ40 -0.001 -0.003
φ73 -0.1 -0.2
φ99 0 -0.2
φ106
6 +0.06 +0.04
(6.9)
Ra 6.3
G Ra 1.6
Ra 1.6
G Ra 0.4
G Ra 0.4
R0.4
m
R0.4
R0.4
Ra 6.3
C0.5
R0.4
C0.5
φ17
M5
φ6
60°
φ10 0 -0.1
φ40 -0.02 -0.03
G Ra 1.6
12
4.5
Ra 6.3
5 +0.3 +0.2
R2.5
4-M4 深10/トオシ
P.C.D82
A
10
14
17
19
(15.5)
Ra 6.3
Ra 6.3
0.5
15°
R1
9
Ra 1.6
25.5
(10)
2.2 ±0.05
Ra 6.3
35.5 +0.1 0
13
48.5 +0.1 0
67.5 0 -0.1
34.5 +0.1 0
150.5
⊥ 0.005 A
G Ra 1.6

TAIL CENTER
MMG90125, 126
C1013V×H74 (8/8)

√Ra 25 (√Ra 6.3 √Ra 1.6 G √Ra 1.6 G √Ra 0.4)

パーカーライジング

素材荒削后焼準 → ガス浸炭焼入
硬度HRc56~62°（浸炭深サ0.6~0.8）

（ネジ部除炭）

注.角ヤ稜ハ、バリ・カエリ無キコト		Yコード	1	6H254	32	020	0	△
来歴	△6		種別	機種，（製番）	機能（類別）	品番	改順	改正
	△5		品名	ドローバー	材質	SCM420H	個数	1
	△4							
	△3		尺度	1/1	月日	10.10.01	承認	審査	作成
	△2						10.10.13	10.10.13	岩崎 (外)
	△1								
M/C No.		客先	殿	名称					

KANZAKI