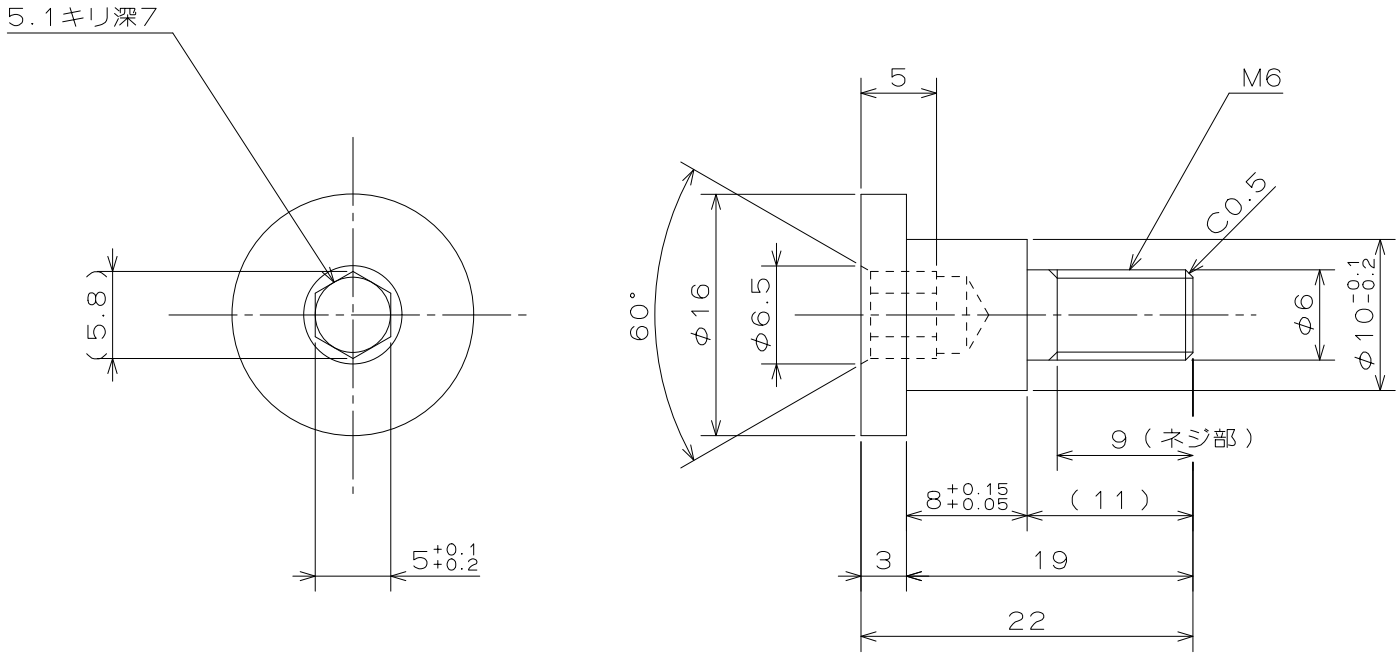

注）六角穴部、高周波焼入れのこと。

仕上げ	▽▽
指示なき角部の面取り（C 0.2）	

仕上げ記号	表面粗さ
▽▽▽▽	0.8S
▽▽▽	6.3S
▽▽	25S
▽	100S

削り加工寸法の普通許容差

寸法の区分		許容差
0.5を超え	6以下	±0.1
6	30	±0.2
30	120	±0.3
120	315	±0.5
315	1000	±0.8
1000	2000	±1.2

	変更理由	年月	担当
①			
②			
③			
④			
⑤			

表面処理	黒染め
熱処理	高周波焼入れ
硬度	HRC 48～　深さ
材質	S45C
個数	3　重量　（Kg）
品名	ピン
類別	主軸台
機種	GAC-30B
08年12月02日	尺度 2：1

設計	製図	検図	承認
小寺	小寺	平	中谷

参）G229-0803-006

図番 J198-0801-007

株式会社 シギヤ精機製作所