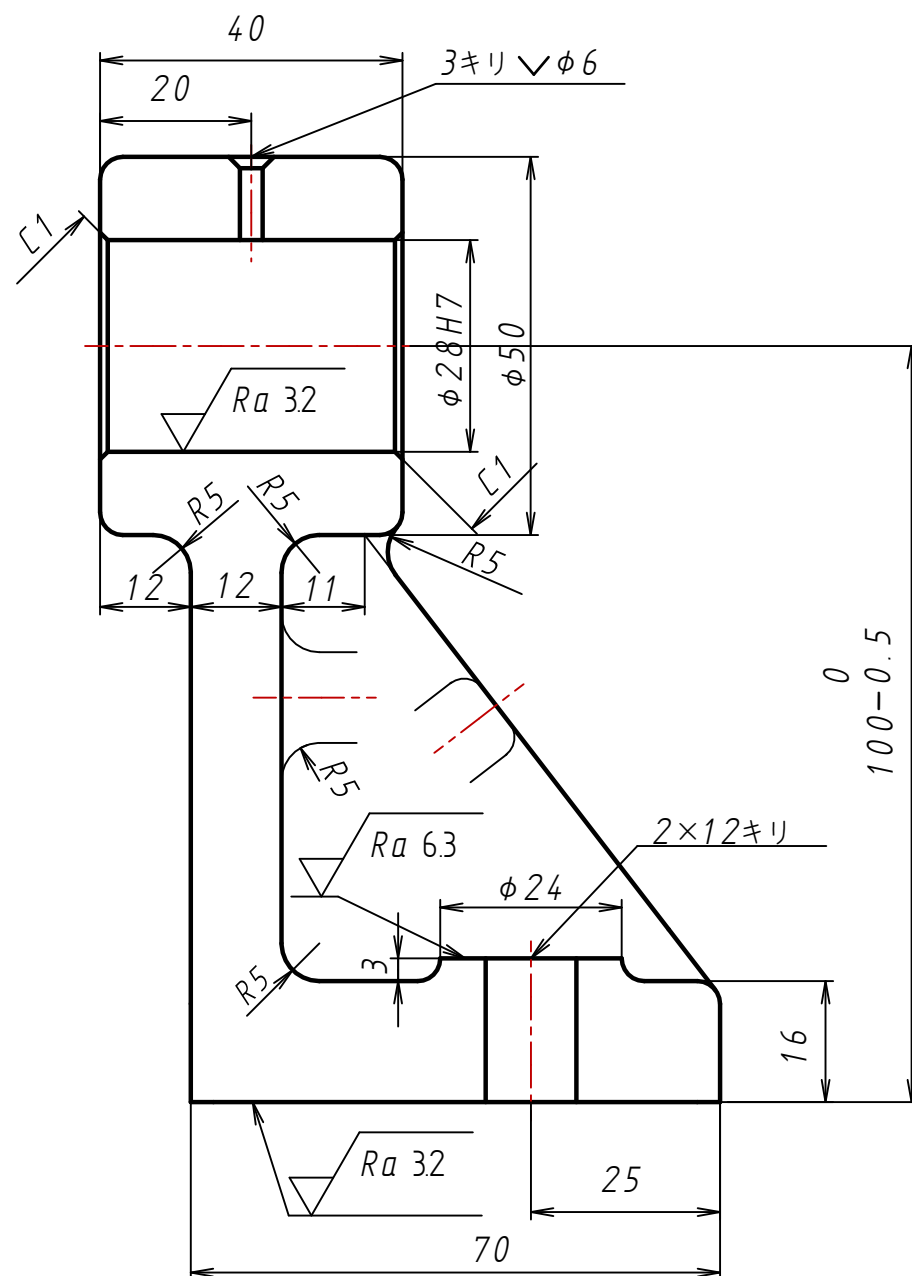


照合番号	品名	材料	個数	工程	質量	記事
1	軸受	FL200	1	イ.キ		

$\sqrt{Ra\ 50}$ ($\sqrt{Ra\ 6.3}$ $\sqrt{Ra\ 3.2}$)



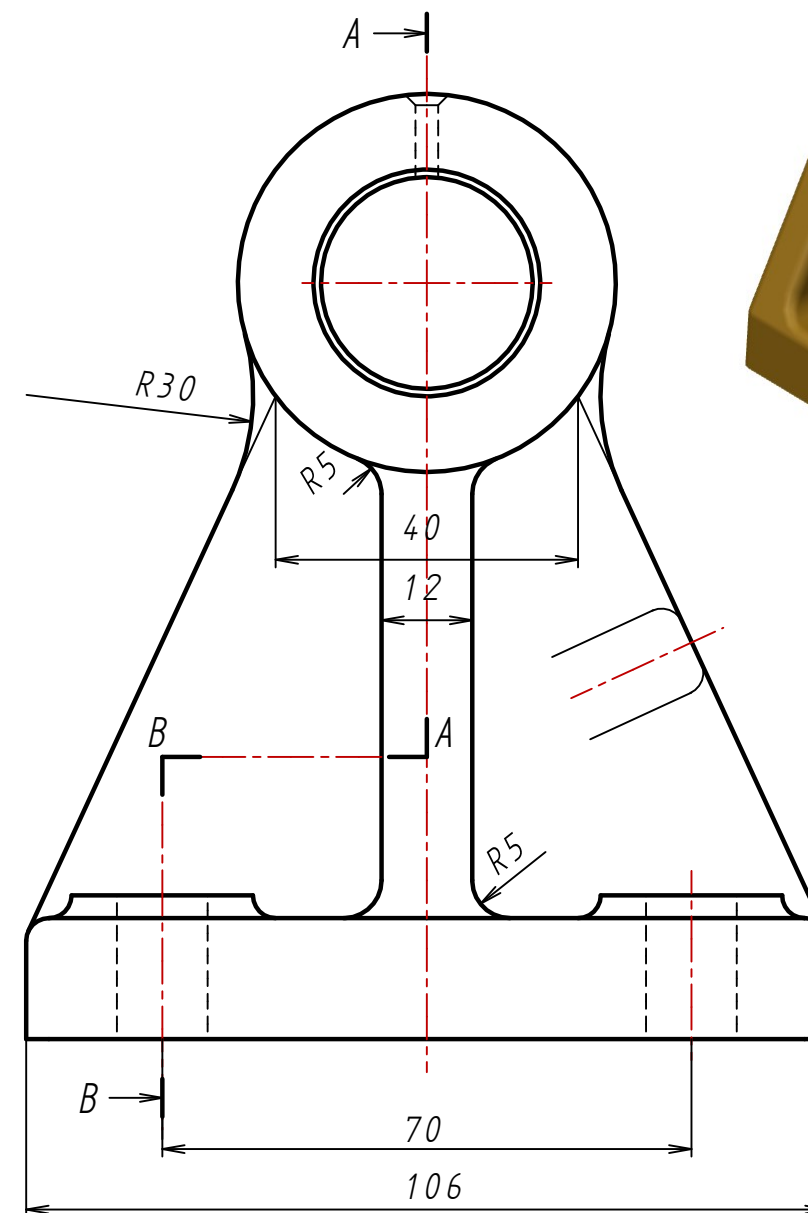
A-A-B-B

注. 個々に指示のない公差は次による.

JIS B 0419-mK

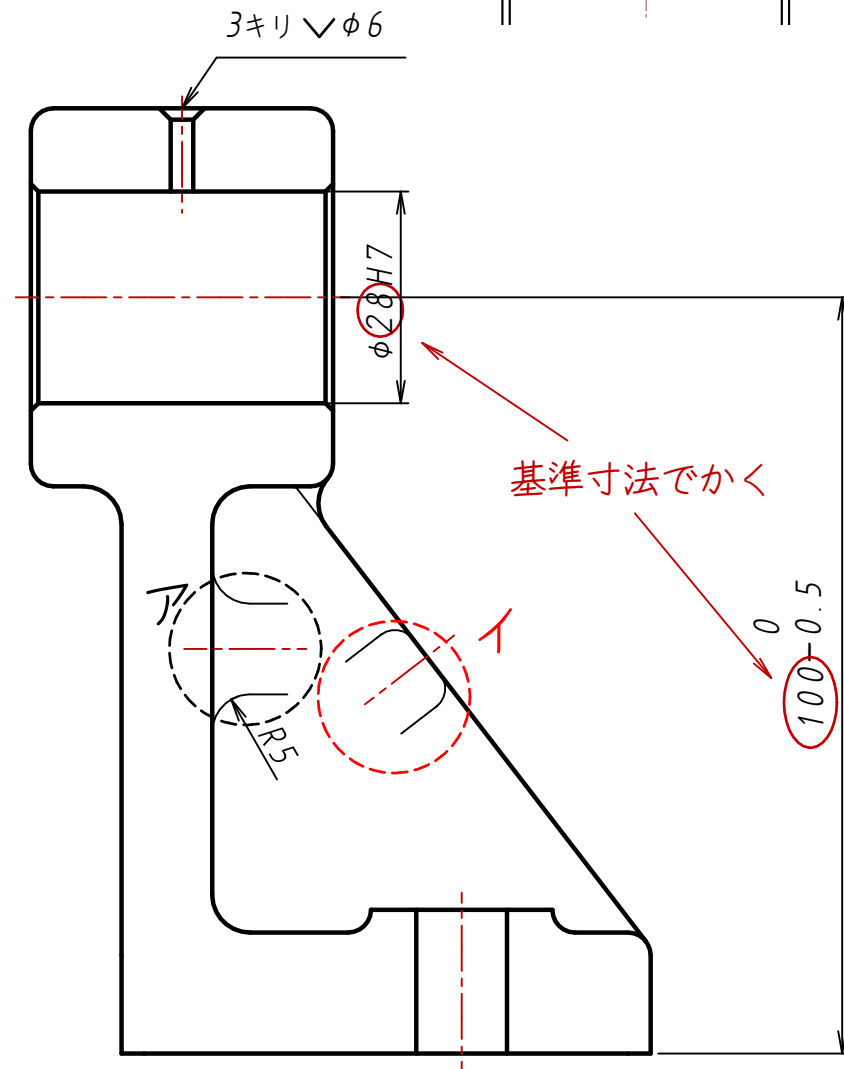
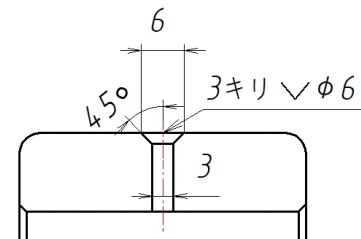
JIS B 0403-CT9

注. 指示のない丸みの寸法はR3とする.



氏名	年組番	校名	校名	尺度	1:1	投影法	図番
形式	提出日	.	.				
図名	軸受						2451

寸法記入の際、矢印の先がどこにあるか注意すること。



基準寸法でかく

注. 個々に指示のない公差は次による.

JIS B 0419-mK

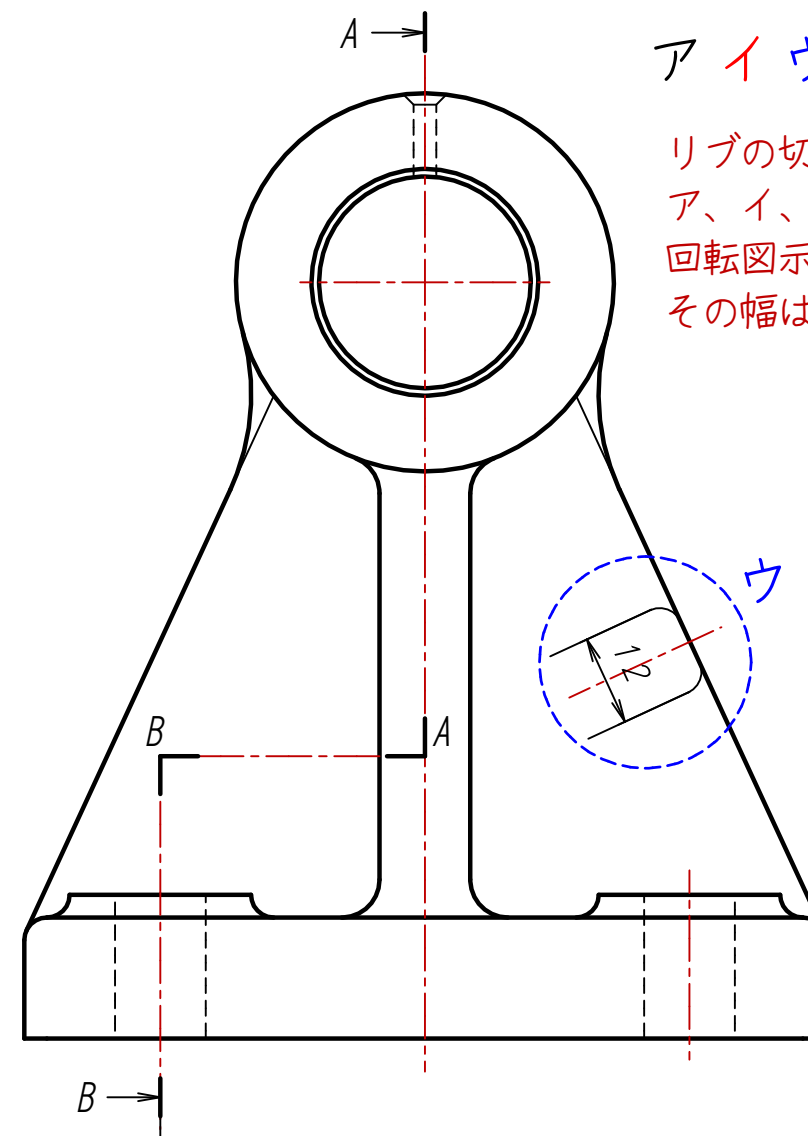
JIS B 0403-CT9

個別に公差を書いていない寸法について、機械加工寸法などの一般寸法は JIS B 0419 の mK を適用し、鑄造寸法は JIS B 0403 の CT9 を適用する、という意味。mk、CT9については、教科書「普通公差」を参照すること。

材料：FC200は、ねずみ鑄鉄の一種で、形状が複雑で、振動を抑えたい鑄物部品によく使われる。

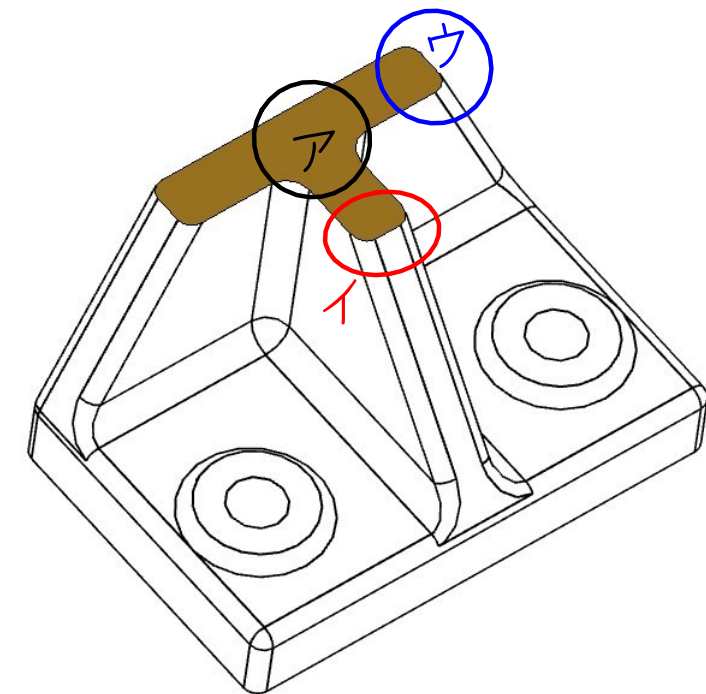
工程：イ（鑄造）、キ（機械加工）のこと。

教科書「断面図示」を参照。切断線は細い一点鎖線でかき、端の部分と向きが変わる部分だけを太くする。さらに、二つの切断線を適当な位置でつなぐ。かくのは、A-AとB-Bによる切断面で、A-Bによる切断面はかかない。



アイウ（回転図示断面図）

リブの切り口は、切断箇所90°回転して細い実線で表す。ア、イ、ウがあることで、リブのR部がわかる。回転図示断面図をどこにかくかは適当に決めてよい。その幅は、その位置でのリブの厚み（ウだと12mm）。



軸受

回転する軸（シャフト）を、片持ちで支えたり、2個1組で両端を支えるのに用いられる。



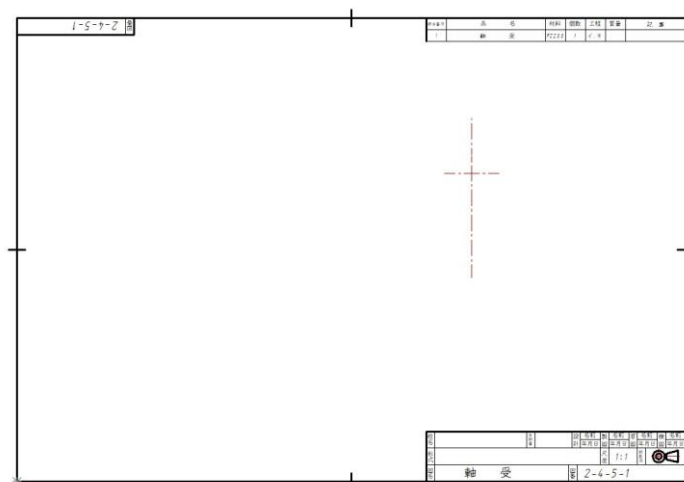
考えてみよう

- ① リブは何のためにある？
- ② 2×12キリは、なんのための穴？
- ③ 3キリは、なんのための穴？

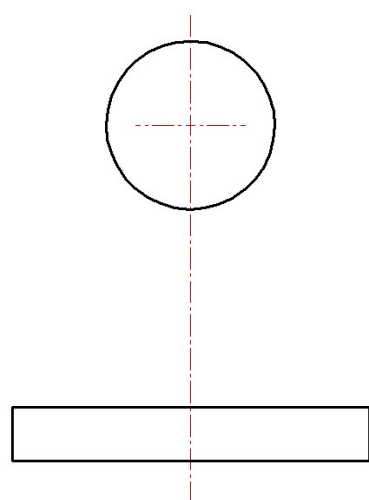
2-4-課題5-1（軸受）のかき方

手書きの場合は、あとで消す部分が出てくることを考えて、線にかくこと！

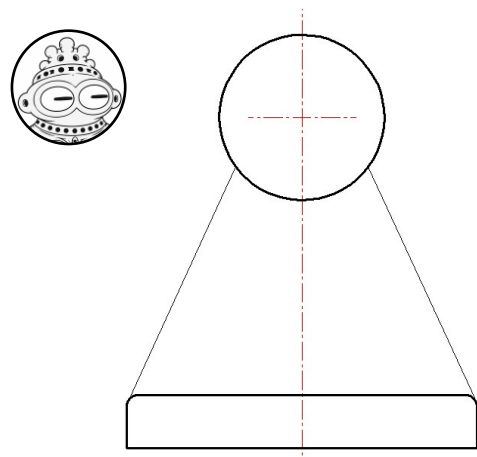
①右側面図からかく。表題欄等は先にかいておき、配置を考え、中心線にかく。



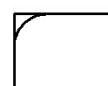
②φ50の円をかく。
③ベース部分をか



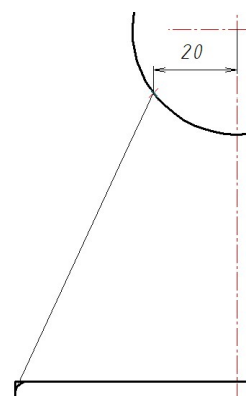
ここまでできたかな？



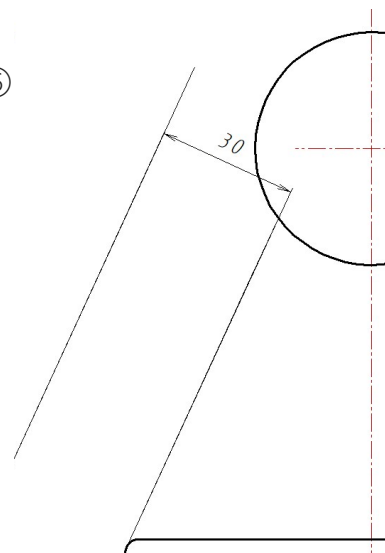
④ベース部の角をR3（テンプレート使用)にする。



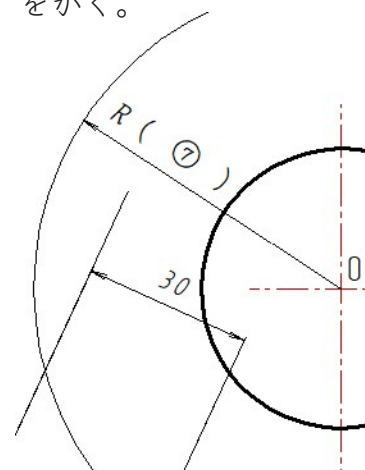
⑤中心線から20に縦線を引き、円との交点から④に接線进行。反対側も同様にかく。



⑥ドラフタの定規を線⑤の角度に合わせ、線⑤と平行に30離れたところに線进行。

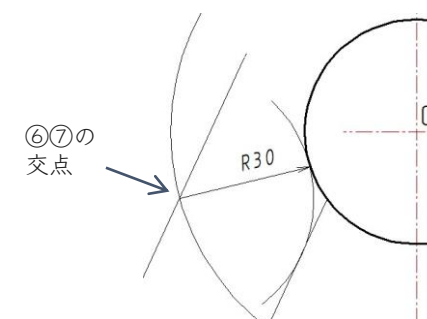


⑦ $R(②の円の半径+30) = R(⑦)$ の円（中心O）をかく。

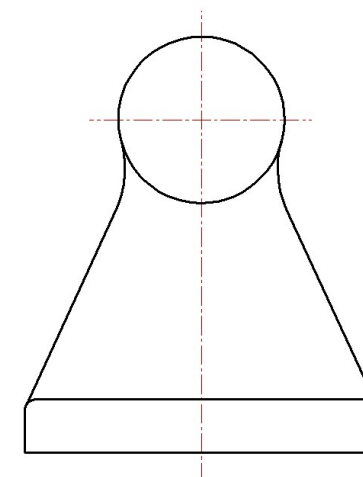


(⑦) に入る数値は？

⑧⑥⑦の交点を中心としたR30の円をかく。反対側も同様にかく。



⑨必要な線を濃くなぞり、不要な線を消す。



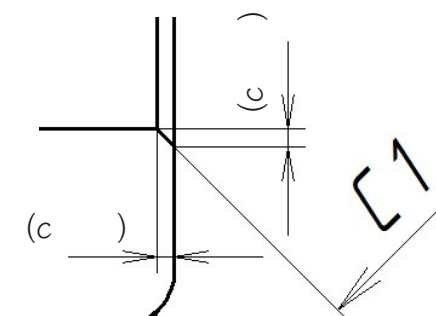
以下の問に答えよ。() には適切な語句、または数字を入れよ。

問1. 3キリ√φ6 部について、

「√」は、() を表す記号である。() とは、ボルトや小ねじ類を締める際、すわりを安定させるために、穴の周辺の上を平らに加工することをいう。

問2. 「C1」部について

(1)角を斜めに切り取ることを(a)といい、Cは(b)°の面取りを表す記号である。
(2)右図の(c)に適切な数値を記入せよ。



問3. $\begin{matrix} 0 \\ 100-0.5 \end{matrix}$ 部について、サイズ公差はいくらか。

問4. 「φ28H7」部について上の許容差，下の許容差を調べよ。

問5. 「Ra50」部のRaとは() 粗さを表す記号である。

問6 「2×12キリ」部は、(a)カ所に(b) mmのドリルで穴を開けるという意味である。

答 ⑦ 55 問1. ざぐり 2a. 面取り 2b. 45 3. -0.5 4. 上 0.021 下 0
5. 算術平均 6a. 2 6b. 12