

3.5 同軸度

略 図	加 工 精 度			補 足 、 条 件
	ϕd ☒	E	F	
	$< \phi 3$ ☒	0.04 ☒	0.03 ☒	①同軸度の測定を振れにて行う場合左表の数値を2倍にする。
	$\phi 3 < \phi 6$ ☒	0.05 ☒	0.03 ☒	
	$\phi 6 < \phi 8$ ☒	0.07 ☒	0.05 ☒	
	$\phi 8 < \phi 12$	0.10 ☒	0.05	

3.6 直角度

略 図	加 工 精 度		補 足 、 条 件
	ϕd	G	
	$< \phi 3$ ☒	0.03 ☒	①製品の形状によっては、直角度の測定を円周振れにて行う場合がある。
	$\phi 3 < \phi 6$ ☒	0.04 ☒	
	$\phi 6 < \phi 8$ ☒	0.04 ☒	
	$\phi 8 < \phi 12$	0.05	

3.7 真円度

略 図	加 工 精 度	補 足 、 条 件
	一箇所の測定(断面 a-a)において ☒ $ X - Y \leq 0.01$	

3.8 センター穴

略 図	加 工 精 度	補 足 、 条 件
	センター穴 ☒ 角度 $a = 120 \pm 5^\circ$ ☒ $d = 0.4D \sim 0.6D$ ☒ 但し $0.7D_{max}$	①切削加工では $90 \pm 5^\circ$ と決められているが、ヘッダ加工の場合、金型パンチ耐久性から $120^\circ \pm 5$ とする。

3.9 カット面だれ

略 図	加 工 精 度	補 足 、 条 件
	$L \leq 0.1d$	①かshめて使用される場合はいくぶん長めに設定すること。

3.10 頭部面取りの不均一

略 図	加 工 精 度	補 足 、 条 件
		①頭部の面取り形状は図のように不均一になる事がある。据込み比又は据込み径が大きい時顕著に現れる。

3.11 頭部上面

略 図	加 工 精 度	補 足 、 条 件
		①頭部上部には、環状の成形跡が残ることがあるため、外観を重視される場合は指示すること。