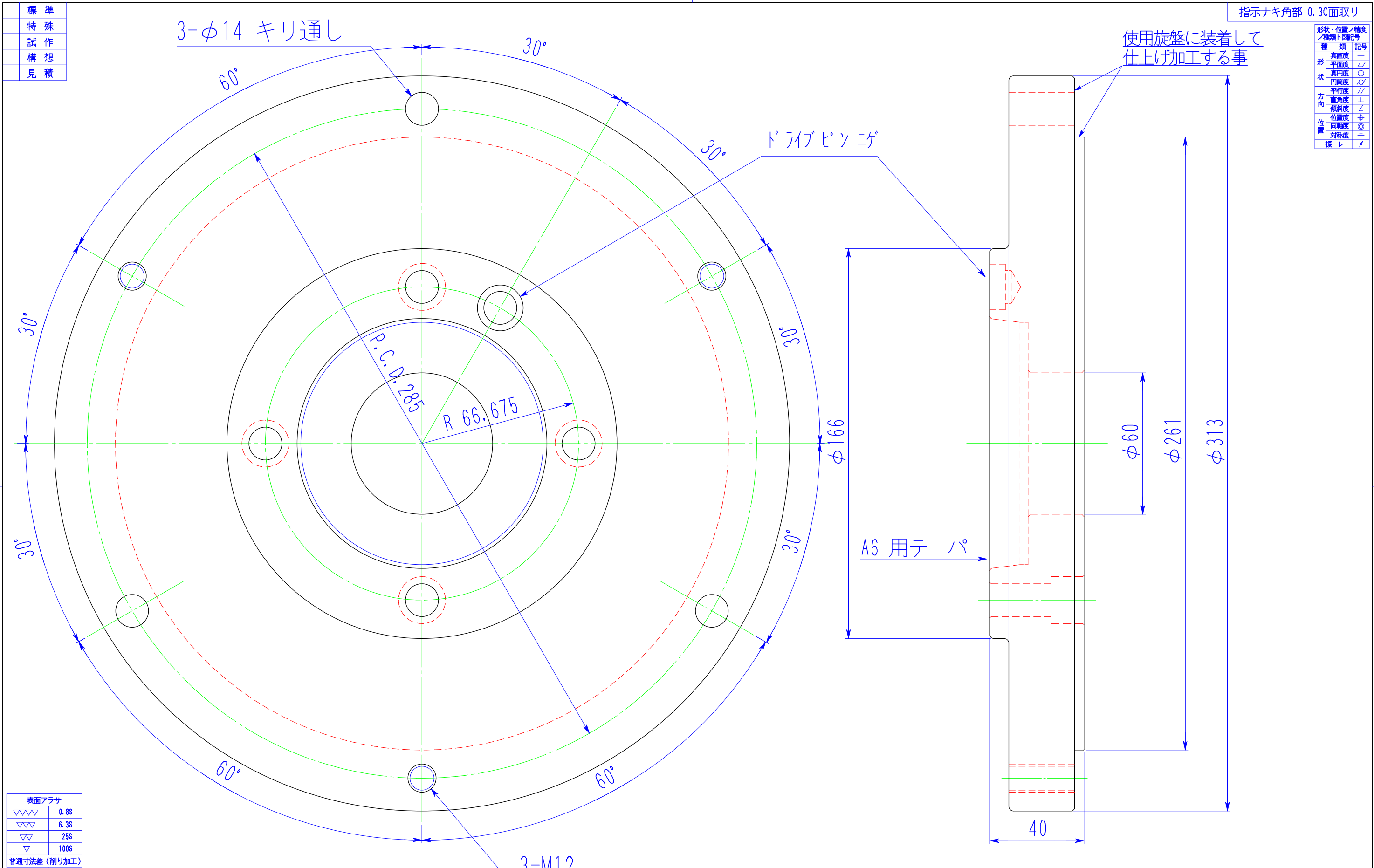


標準
特殊
試作
構想
見積

形状・位置/精度	
種類	記号
形	真直度 《
状	平面度 〓
	円筒度 〇
	円周度 〇
方向	平行度 //
	垂直度 ⊥
	傾斜度 ∠
位置	位置度 ⊕
	同軸度 ⊙
	対称度 ≡
	振レ /



表面アラサ	
▽▽▽	0.8S
▽▽	6.3S
▽	25S
▽	100S
普通寸法差 (削り加工)	
0.5~6	± 0.1
6~30	± 0.2
30~120	± 0.3
120~315	± 0.5
315~1000	± 0.8

△			
△			
付号	年.月.日	変更記事	記印

表面処理		FC-300	
調質	硬サ	品番	材質
浸炭	硬サ Hrc	品名	素材寸法
深サ		型番	素材重量
作成日	2013年10月18日	2/3	個数
		設計	仕上り重量
		Y. M	記事
		製 図	Y. T
		検 図	
		法 尺 度	Kobayashi
			小林鉄工(株)
			図番 BP-A6-12S 外観図
			実施 年 月 ~ 年 月