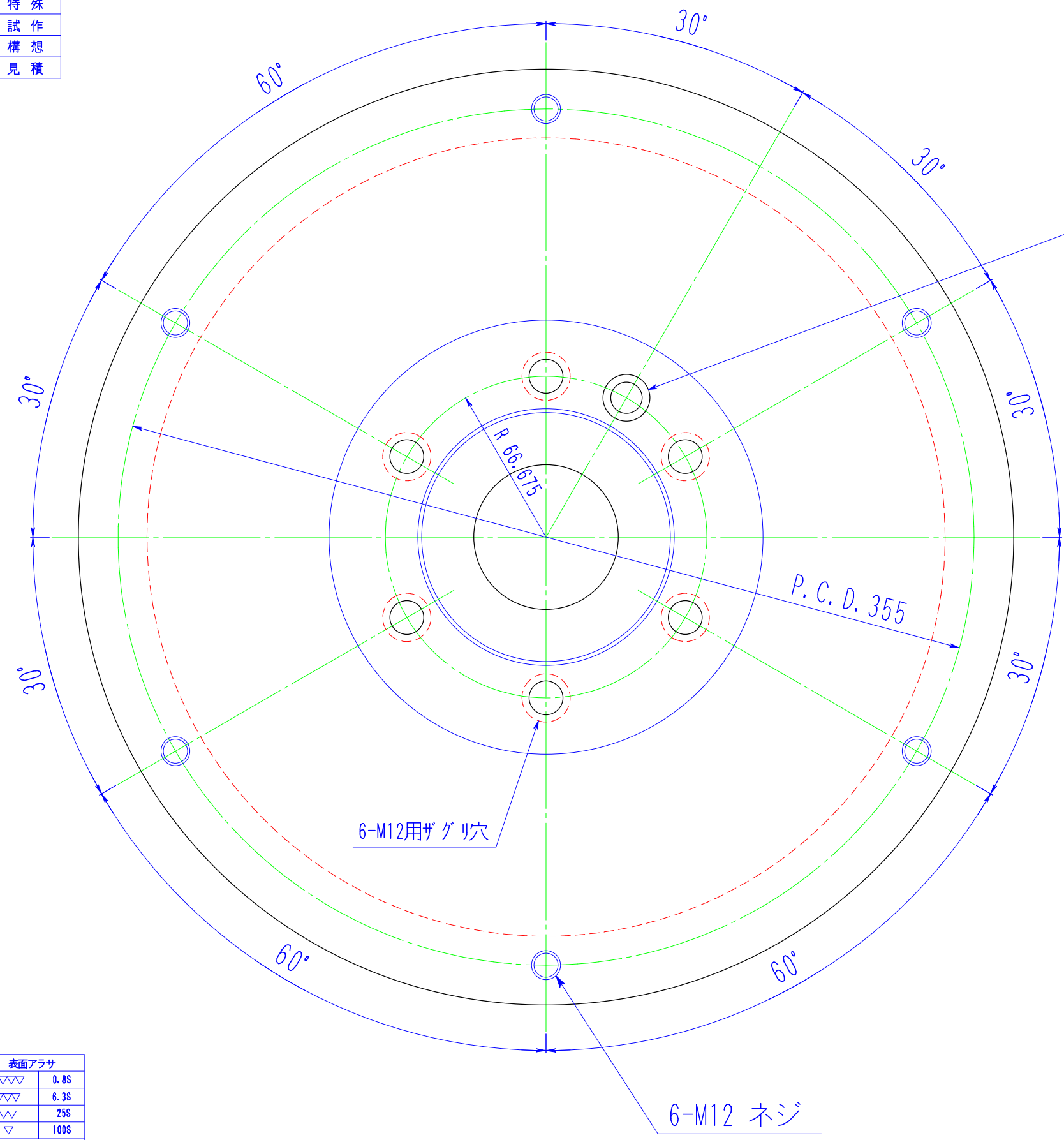


標準
特殊
試作
構想
見積

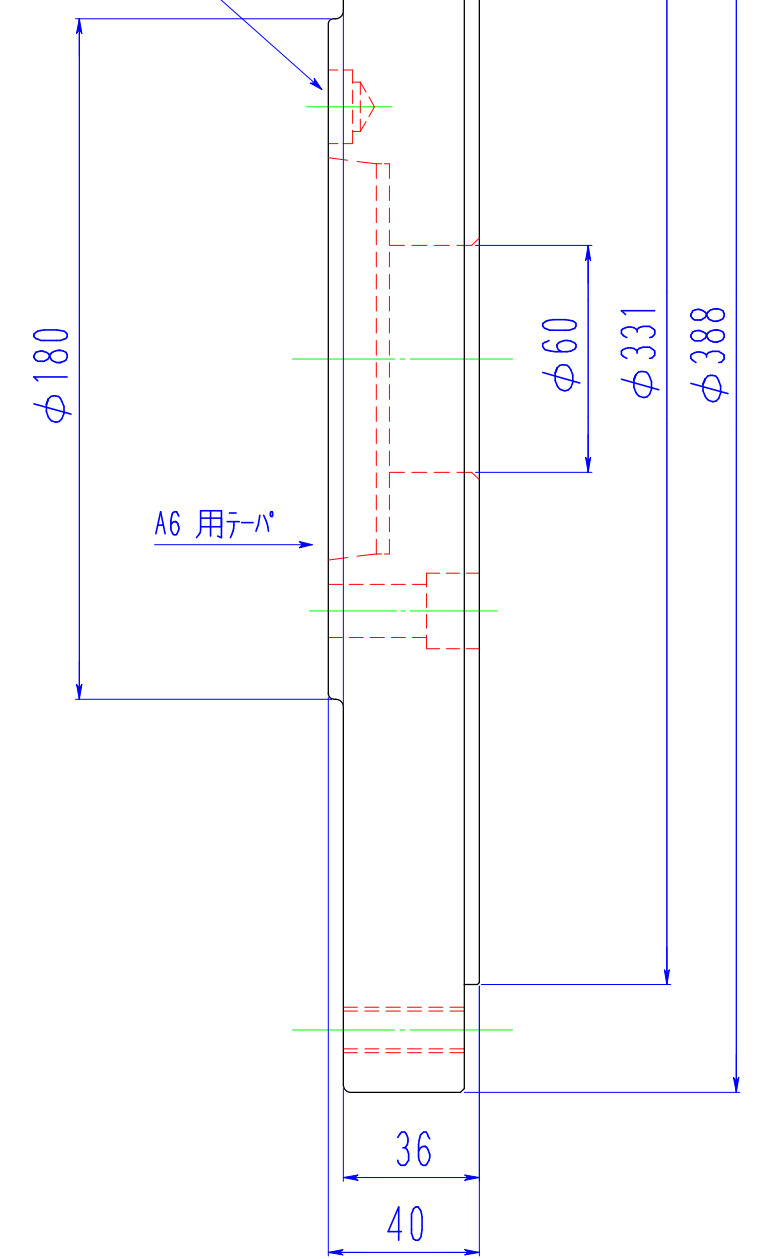
指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度	種類	記号
真直度	—	—
平面度	∥	∥
円筒度	○	○
平行度	∥	∥
垂直度	⊥	⊥
傾斜度	∠	∠
位置	⊕	⊕
同軸度	◎	◎
対称度	≡	≡
振	レ	レ



ドライブピンゴ

使用旋盤に装着して仕上げ加工する事



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	品名	素材寸法	素材重量	個 数	仕上り重量	記 事		
浅炭	硬サ	1/2	BP-A6-15S	バックプレート	適用						
深サ	HrC	設計	Y. M	製 図	Y. T	検 図					
		法 尺 度	Cobayasi	小林鉄工 (株)		図番	BP-A6-15S	外観図			
作成日	2013年09月09日			実施	年月~年月						