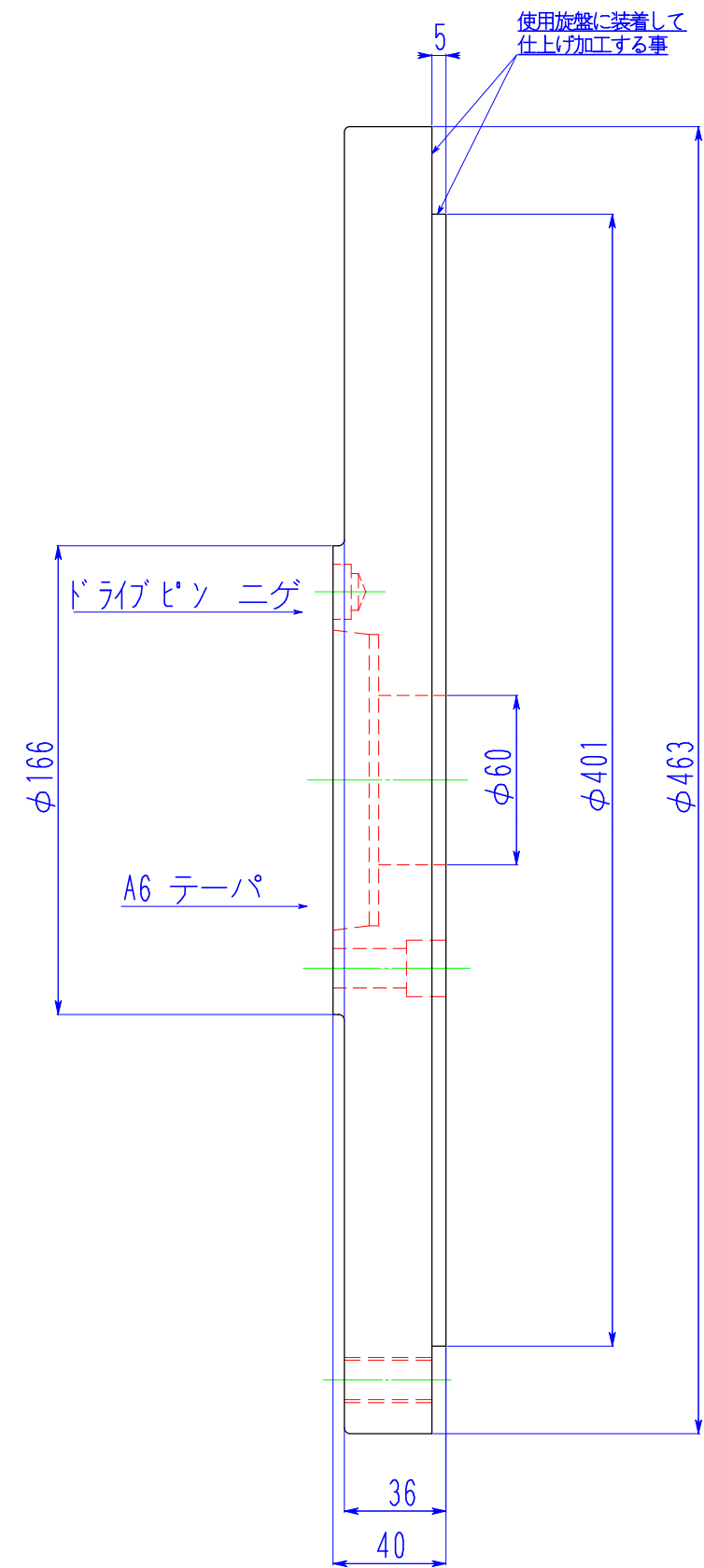
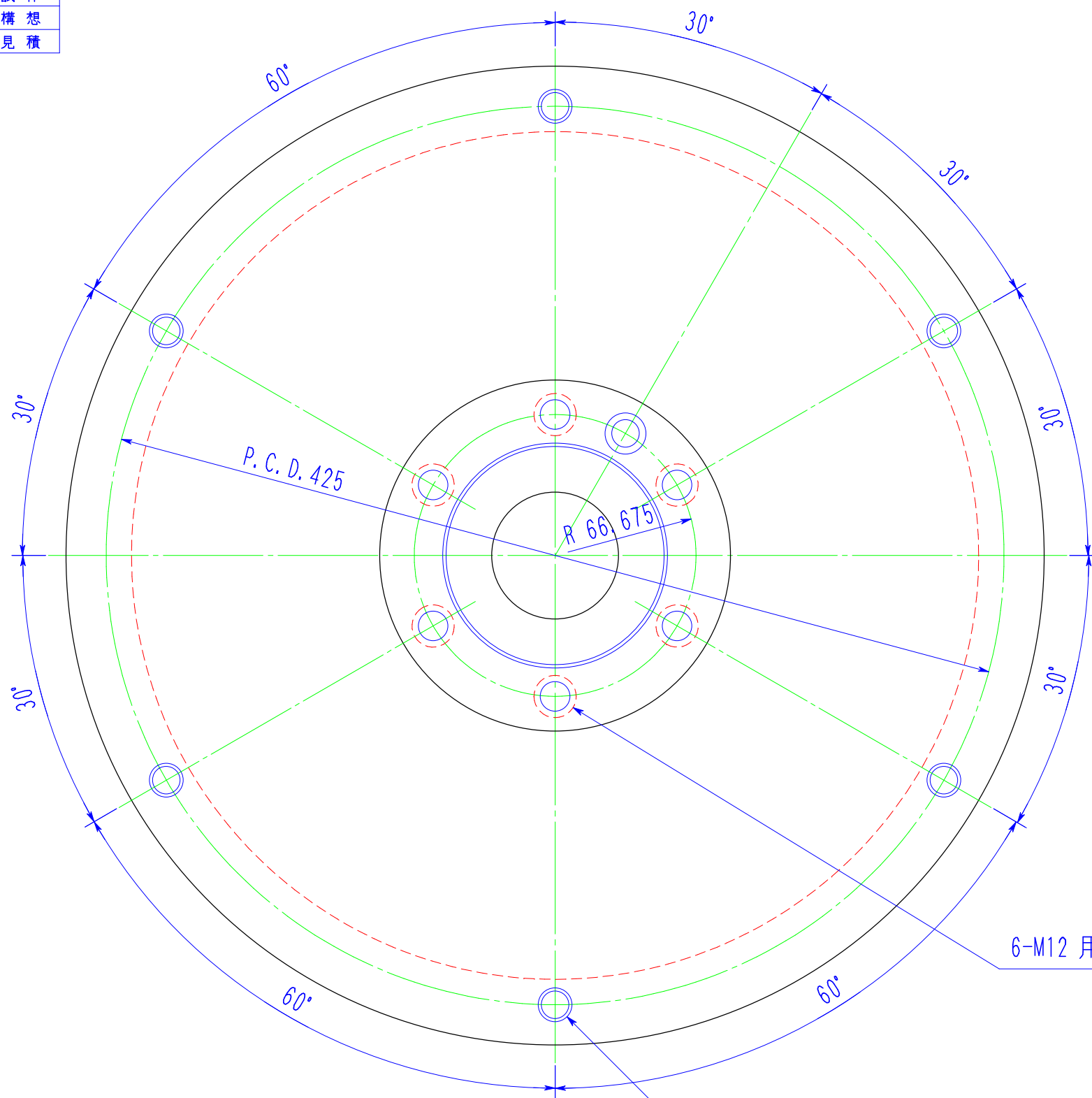


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度 種類ト図記号		
種類	記号	
形状	真直度	—
	平面度	∇
	真円度	○
	円筒度	∩
方向	平行度	//
	直角度	⊥
	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	素材寸法	素材重量	個 数	仕上り重量	記 事	
浸炭	硬サ HRC	型番	BP-A6-18S		適用サイズ	TC460F			
	深サ	三 角 法	2/5	設 計	Y. M	製 図	Y. T	検 図	
作成日	2008年 04 月 03 日	尺 度	(obayasi)	小林鉄工 (株)		図番	BP-A6-18S 外觀図		
				実施		年 月 ~ 年 月			