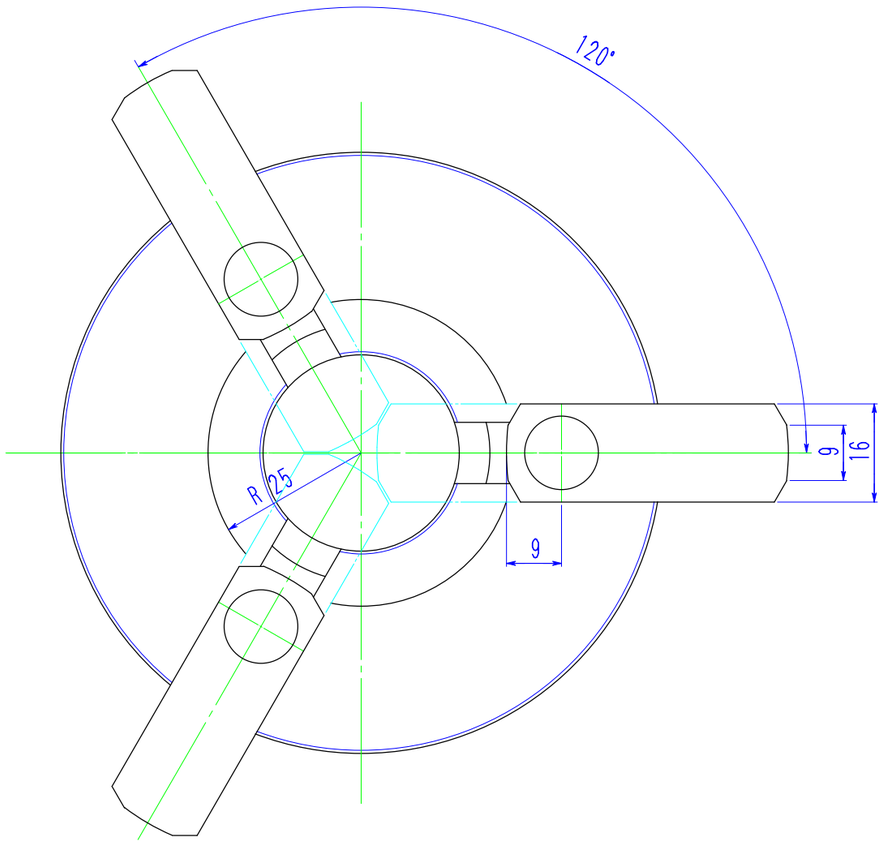
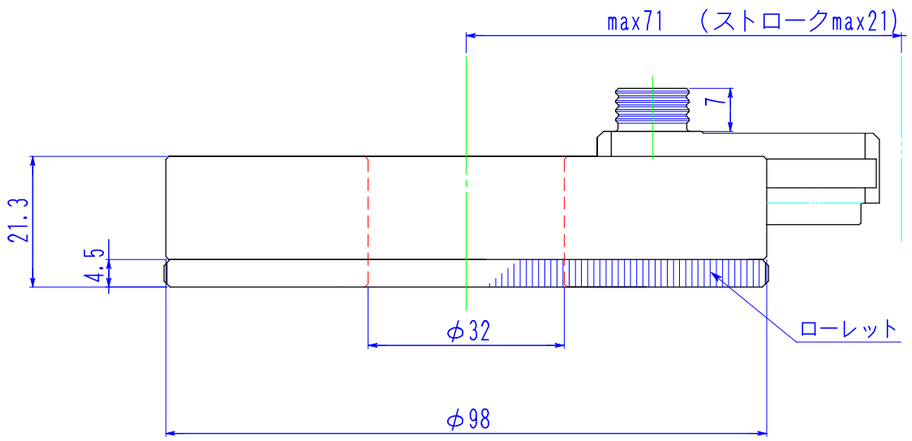
■	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

指示ナキ角部 0.3C面取リ

形状・位置ノ精度ノ種類ト図記号		
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		
調質	硬サ	
浸炭	硬サ	HRC
	深サ	
作 成 日		2010年 10月 14 日

品番	材 質	素 材 寸 法	素材重量	個 数	仕上り重量	記 事
品名 型番	JL-032		適用 サイズ			
三角法	1/1	設計 Y. M 製図 Y.T 検図	記事			
	尺 度	Kobayasi 小林鉄工（株）	図番	JL-032 外観図		
			実施	年 月〜 年 月		