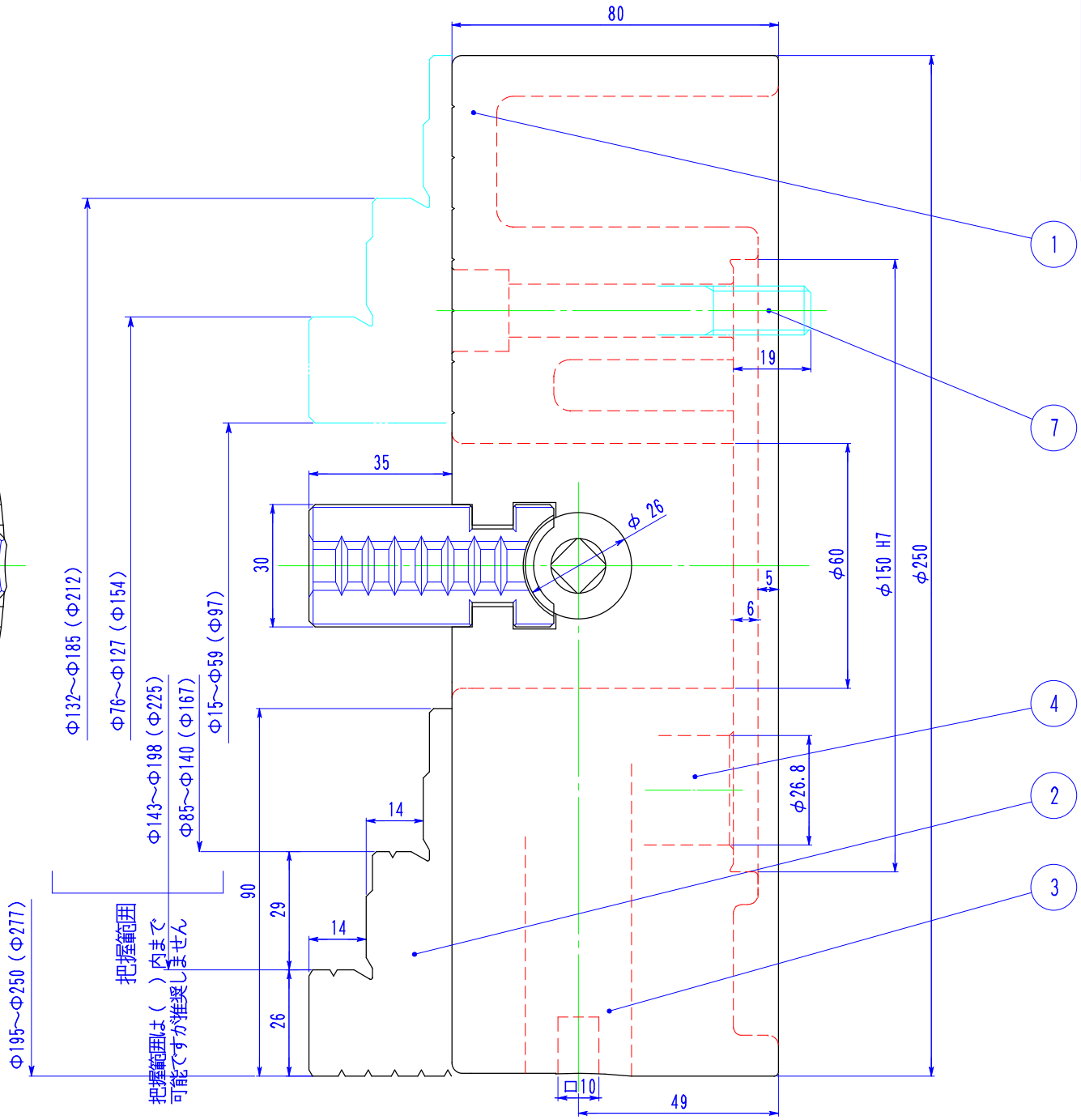
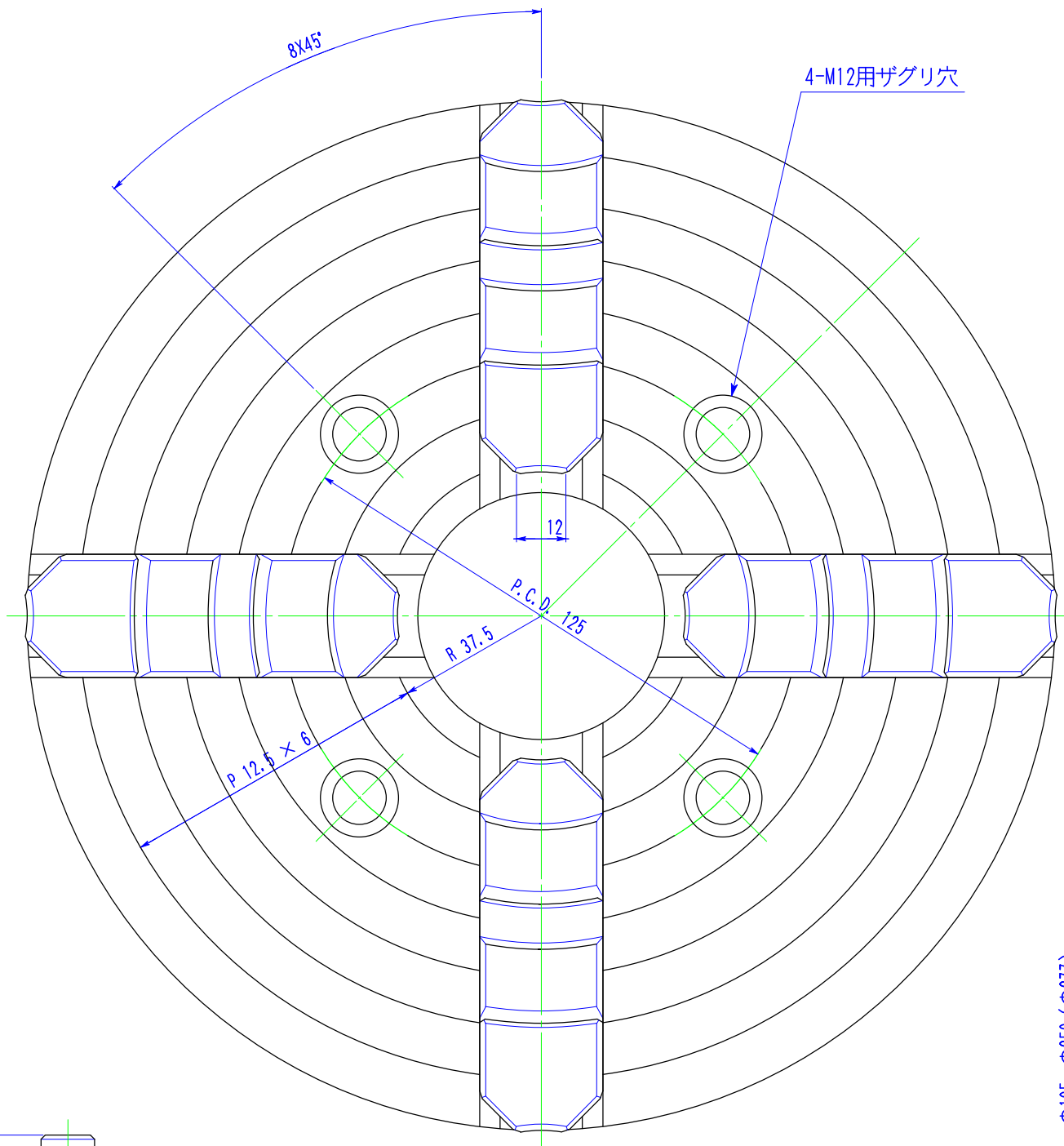


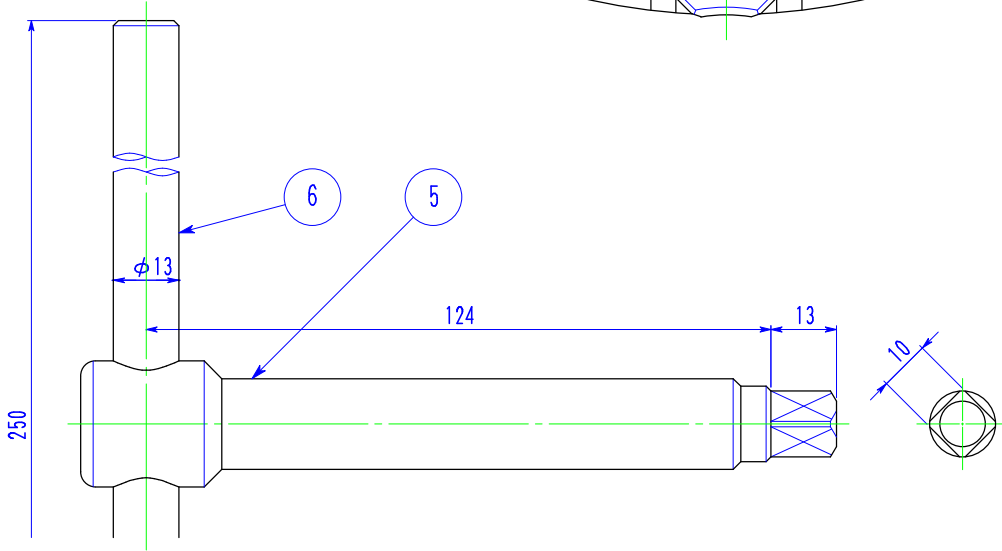
標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置ノ精度ノ種類ト区記号		
種	類	記号
形状	真直度	—
	平面度	▧
	真円度	○
	円筒度	◇
方向	平行度	//
	垂直度	⊥
	傾斜度	∠
	位置度	⊕
位置	同軸度	◎
	対称度	≡
	振レ	↗



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



7	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×75	4	JIS 市販品	
6	ハンドル バー	SS-400	1		
5	ハンドル (本体)	SCM-415	1		
4	コッター	SCM-415	4		
3	ネジ棒	SCM-415	4		
2	ジョー	SCM-415	4		
1	ボディー	FC-300	1		
品番	部 品 名	材 質・寸 法	個数	処 理・加 工	図 番

				品名		LI-10						適用					
表面処理				型番		インデペンデント チャック						サイズ					
調質		硬サ				三		設		製		検		記事			
浸炭		硬サ		HRC		2/3		計		Y. M		Y. T					
		深サ				法		尺 度		Kobayashi				図番			
作 成 日		2017.09.20				小林鉄工（株）						実施		年 月～ 年 月			

△					
△					
符号	年.月.日	変 更 記 事			記印