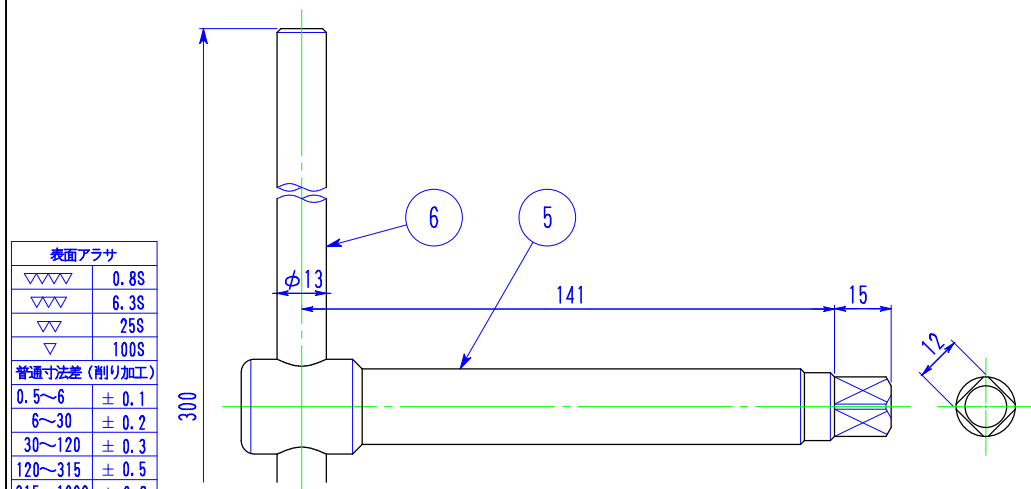
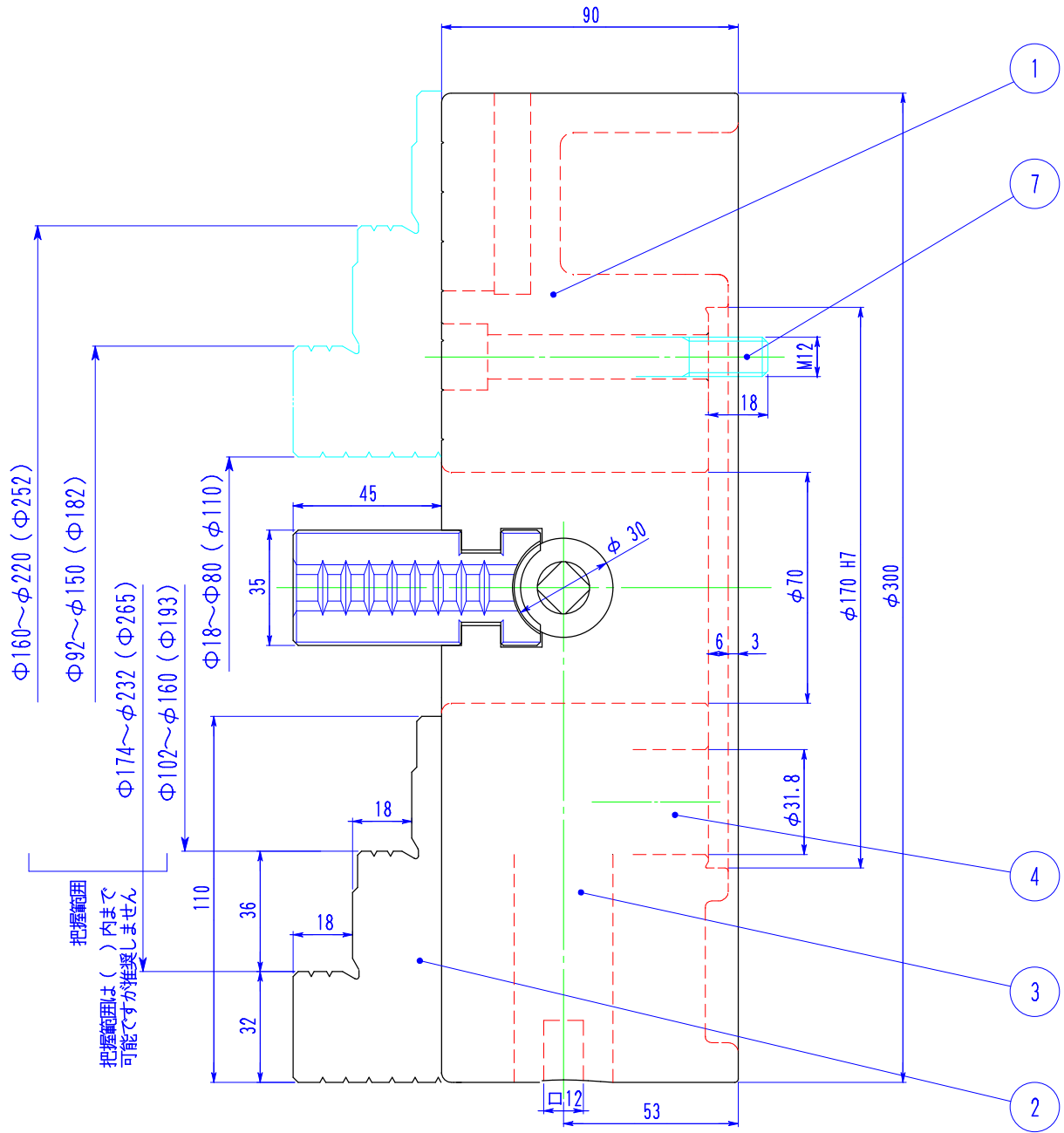
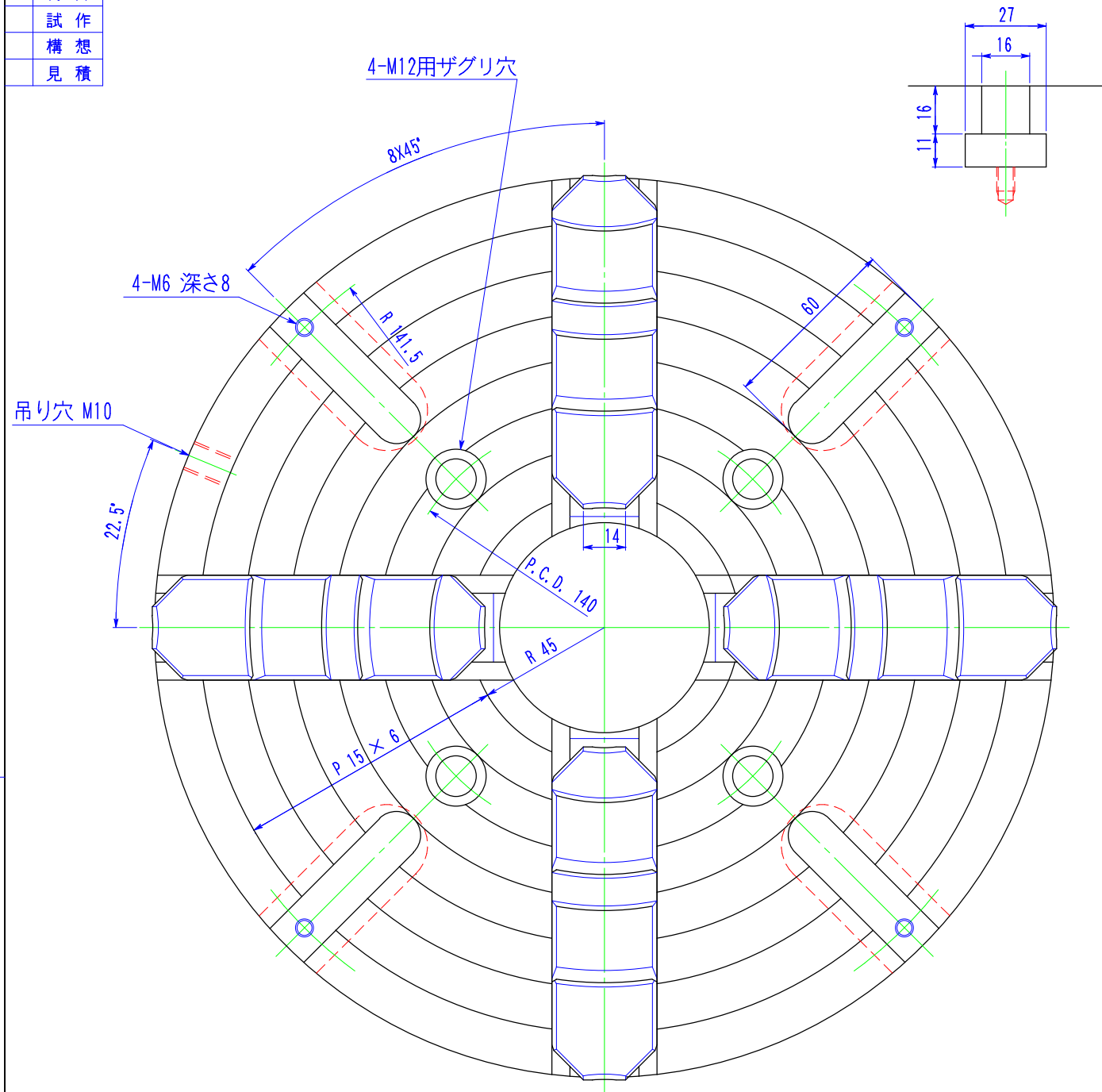


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度 種類 記号		
形状	真直度	—
形状	平面度	∇
形状	真円度	○
形状	円筒度	∅
方向	平行度	//
方向	垂直度	⊥
位置	傾斜度	∠
位置	位置度	⊕
位置	同軸度	◎
位置	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

△			
△			
符号	年.月.日	変 更 記 事	記印

7	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×85	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

表面処理		品名	LI-12			適用	
調質	硬サ	型番	インデペンデントチャック			サイズ	
浸炭	硬サ	三	1/2	設計	Y.M	製	Y.T
	深サ	角		図	図	検	図
法		尺 度	Kobayashi			記事	
作成日	2017.09.20		小林鉄工(株)			図番	
			実施	年 月~	年 月		