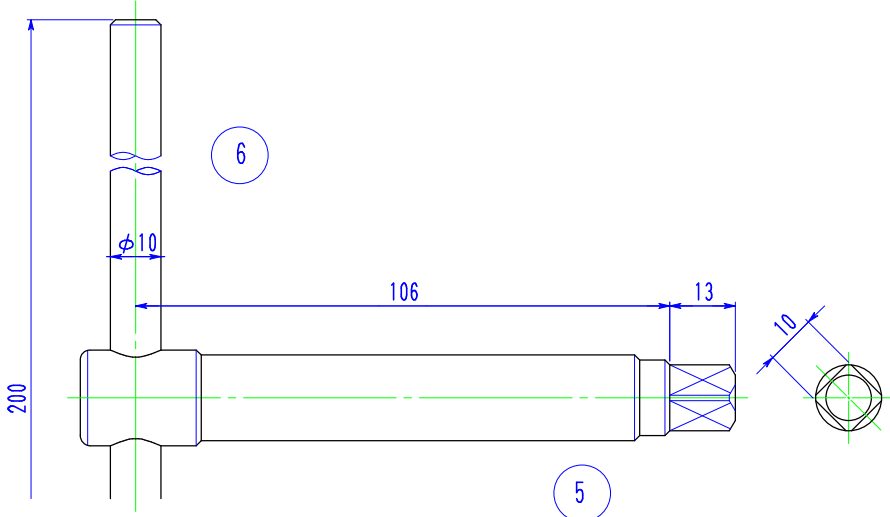
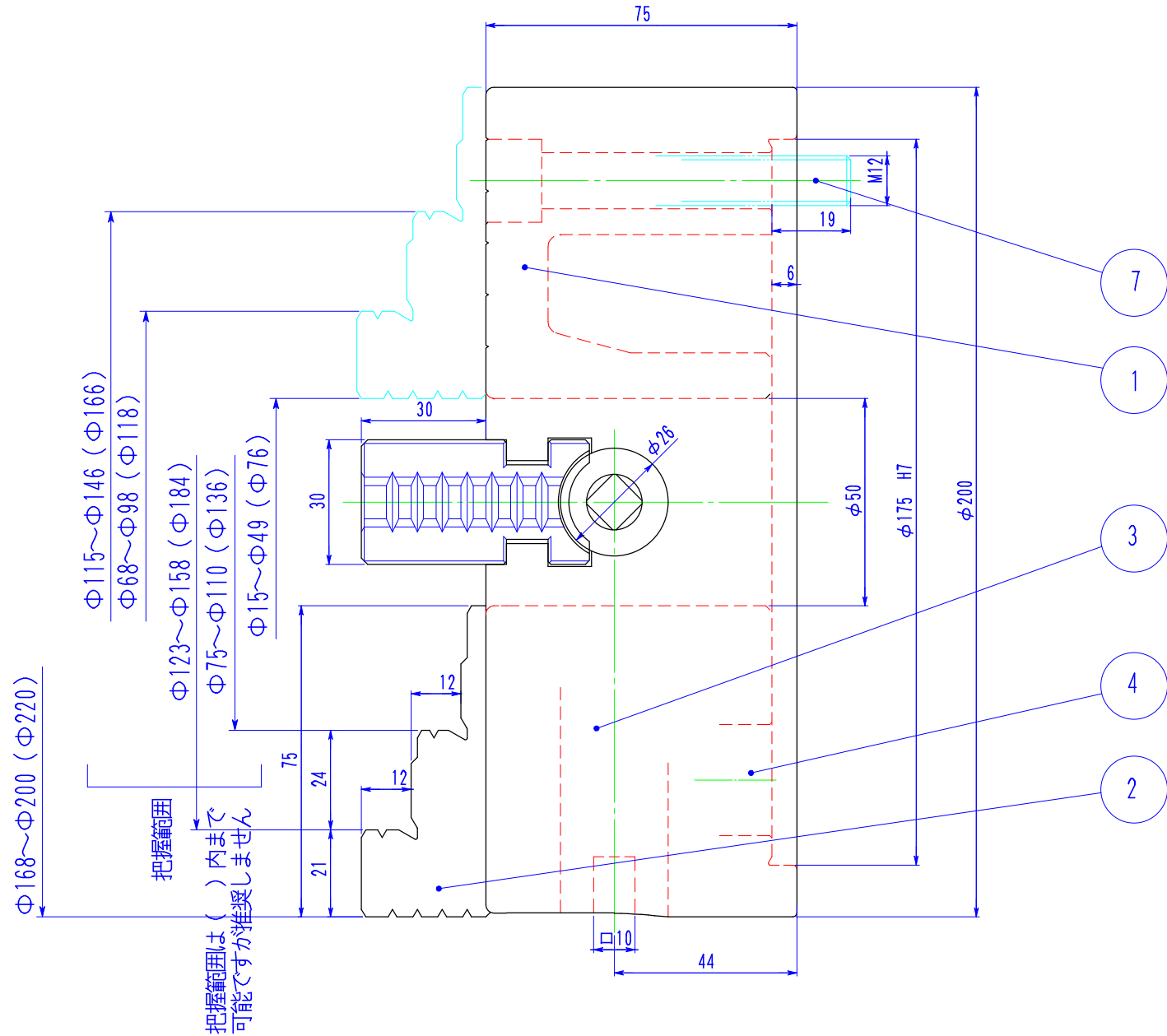
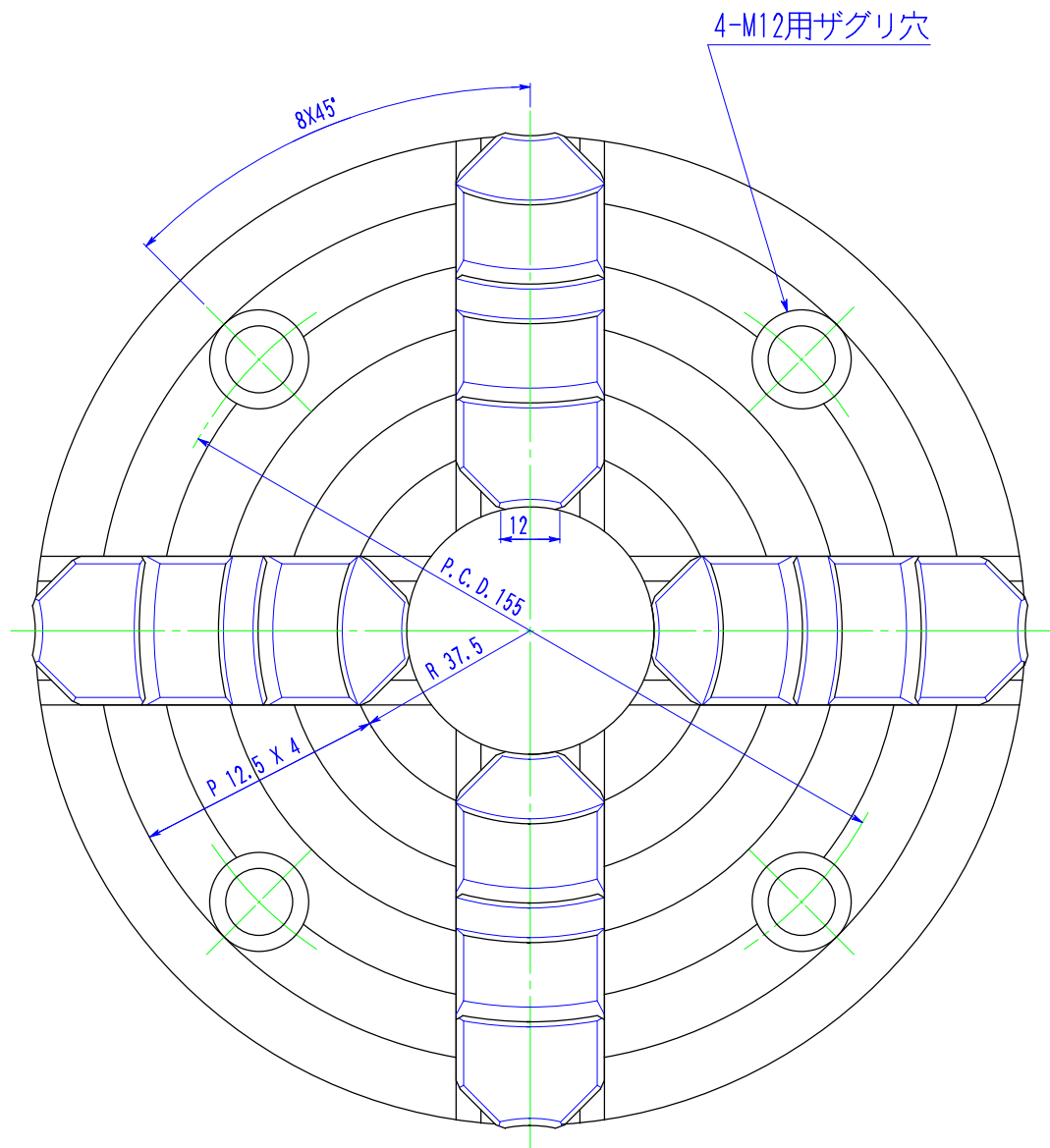


標準
特殊
試作
構想
見積

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

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

表面処理		品名	LI-8				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 HRC		三 角 法	2/3	設 計 Y. M	製 図 Y. T	検 図	記事
浸炭 深サ		尺 度	Kobayashi				図番
作 成 日		2017年09月20日		小林鉄工 (株)		実施	年 月~ 年 月

△				
△				
符号	年.月.日	変 更 記 事	記印	