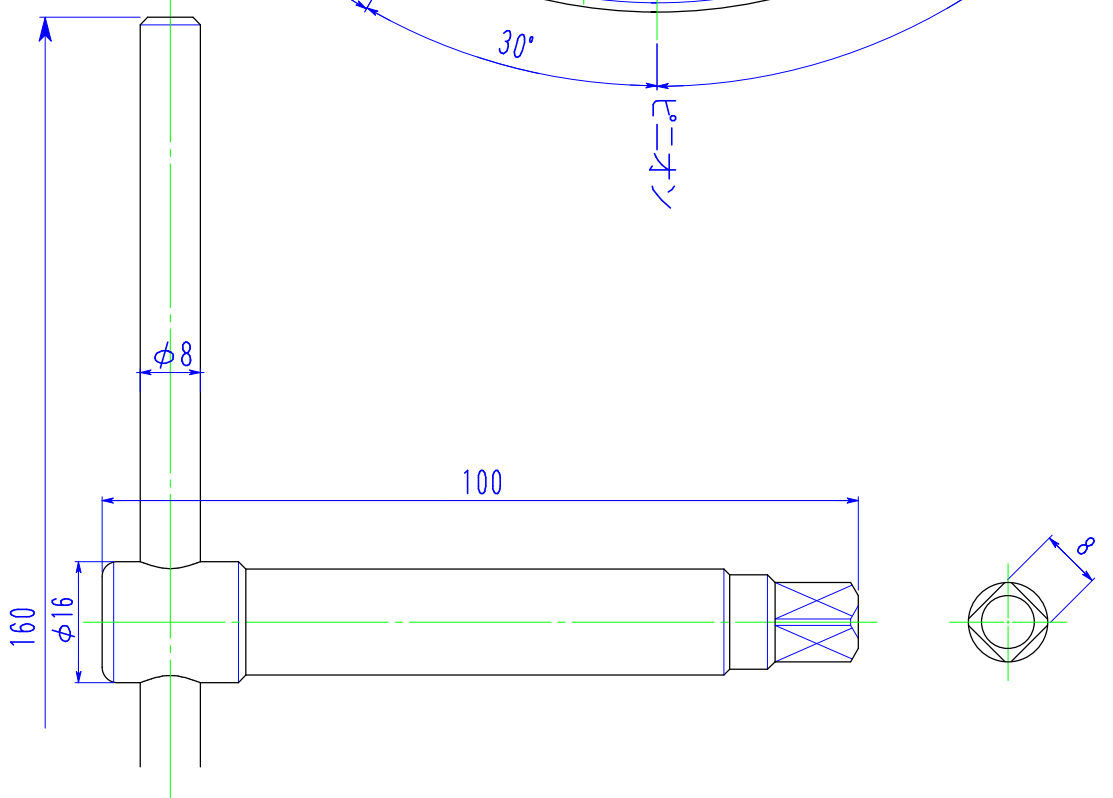
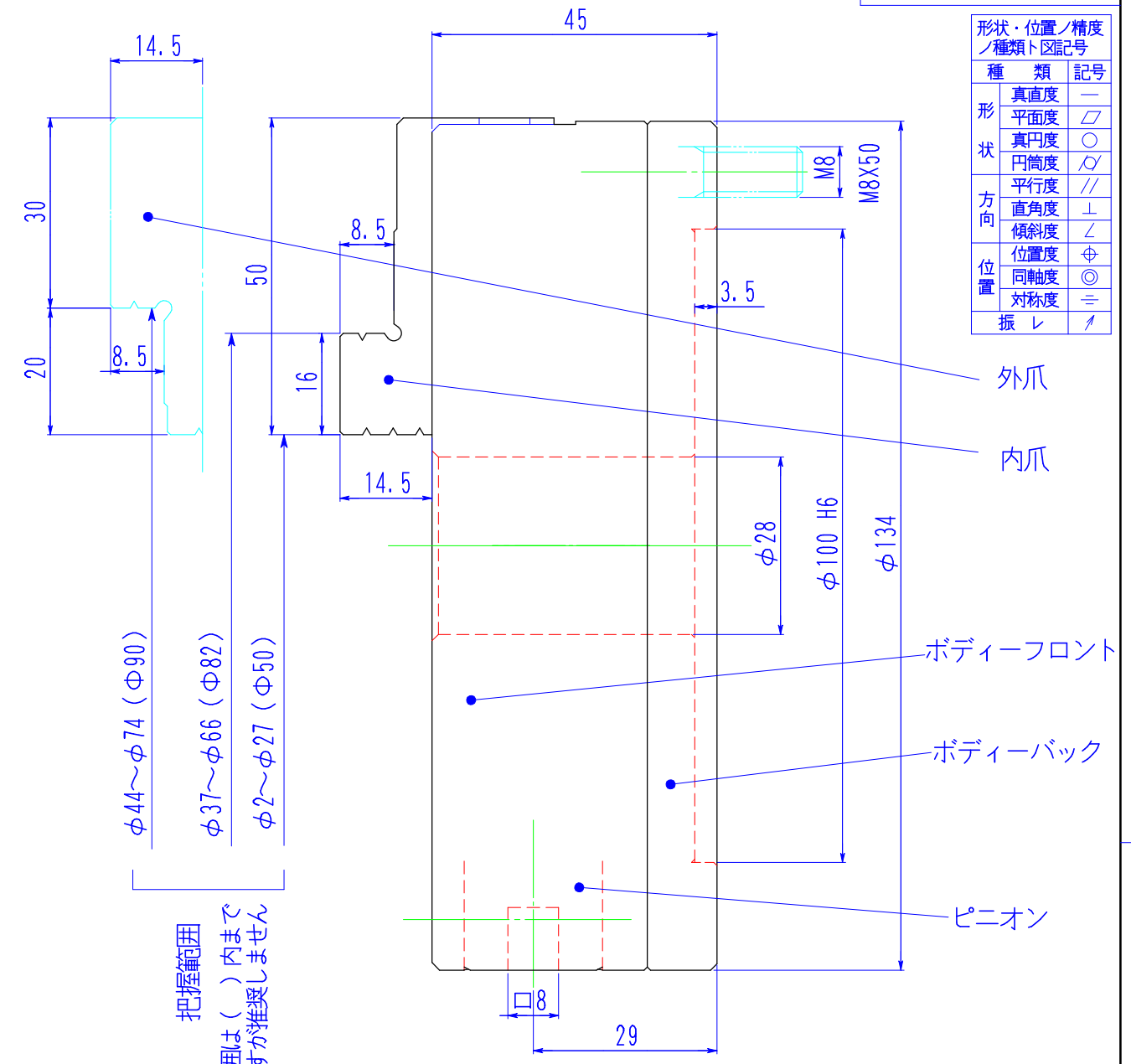
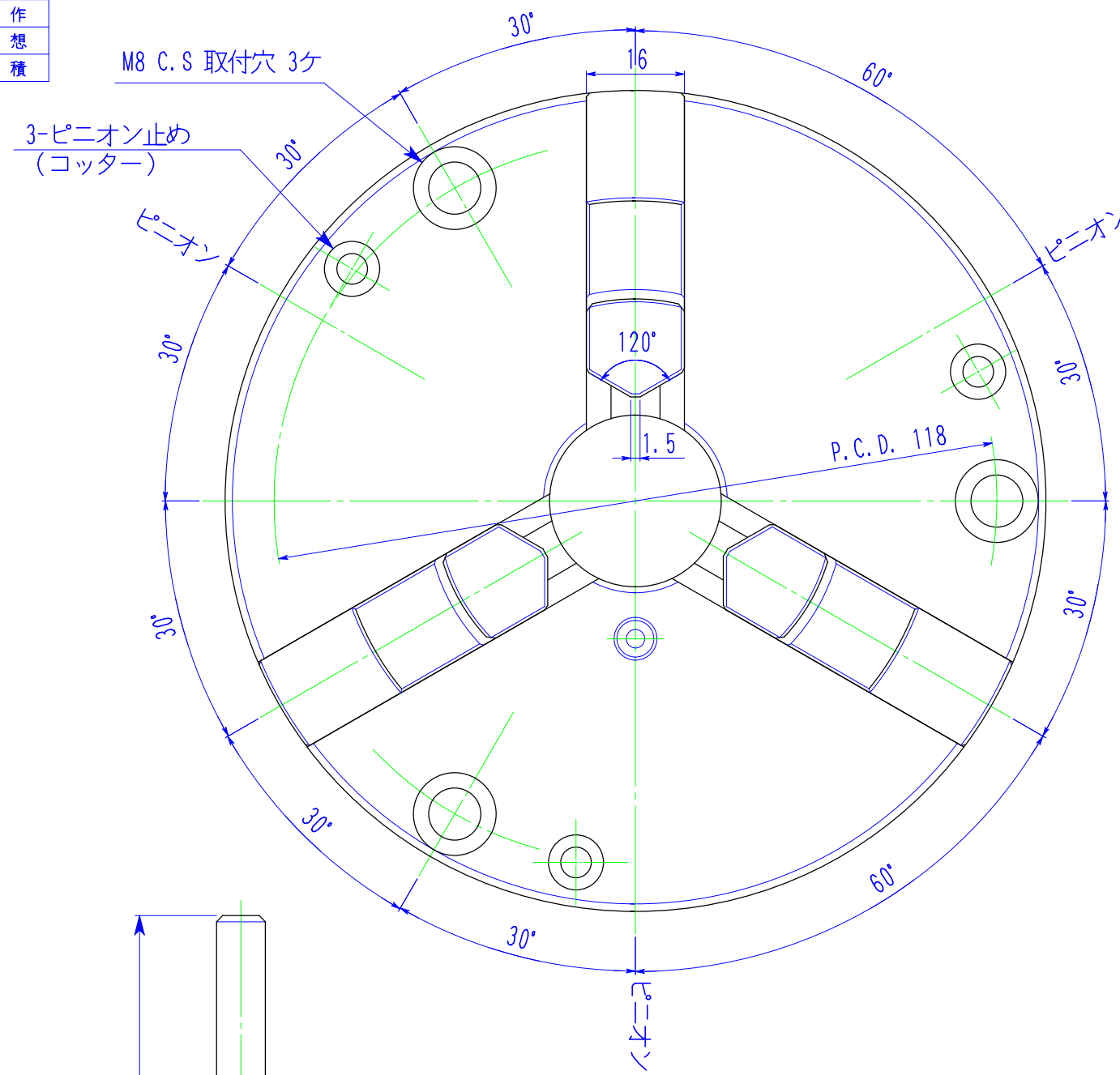


指示ナキ角部 0.3C面取り

標準
特殊
試作
構想
見積

形状・位置/精度 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	//
	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

把握範囲
把握範囲は()内まで
可能ですが推奨しません

△			
△			
付号	年月日	変更記事	記印

表面処理		品名		部品名		材質・寸法		個数		処理・加工		記事	
調質	硬サ	品名	MC-5	品名	MC-5	材質		個数		適用		記事	
浸炭	硬サ Hrc	三	1/1	設計	Y.M	製	Y.T	検		図番		MC-5 外観図	
	深サ	法	尺度	Kobayashi		小林鉄工(株)		図番		実施		年月~年月	
作成日	2018年10月02日												