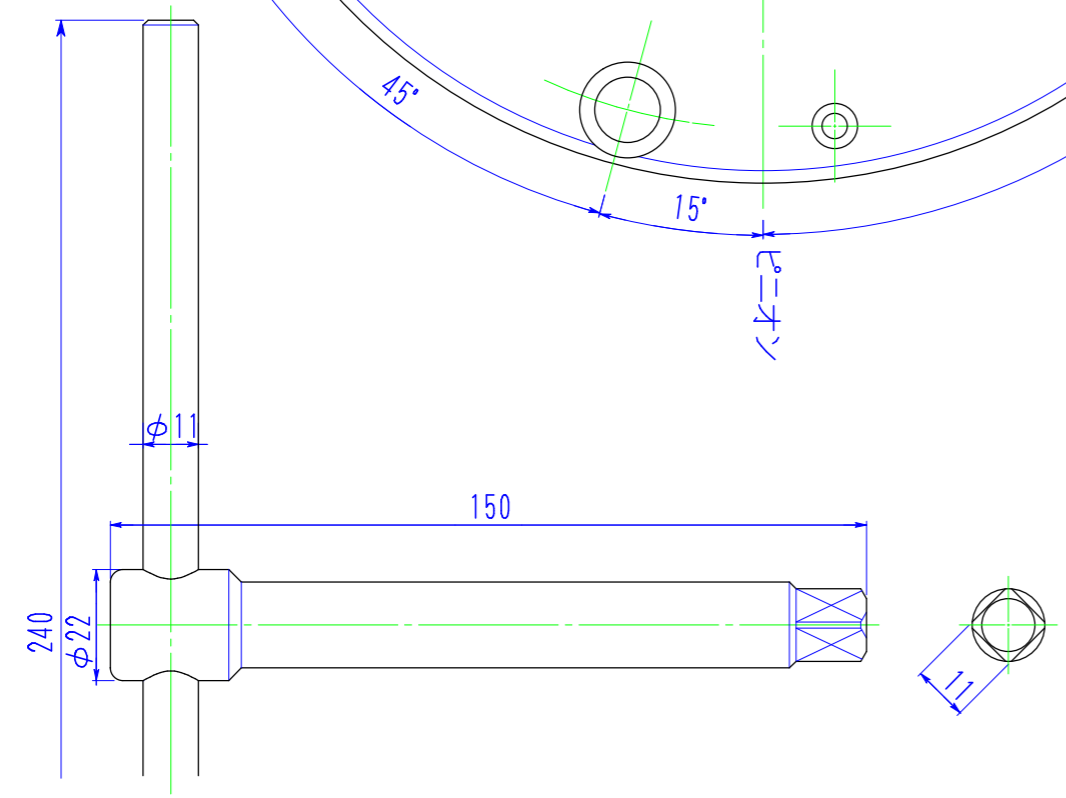
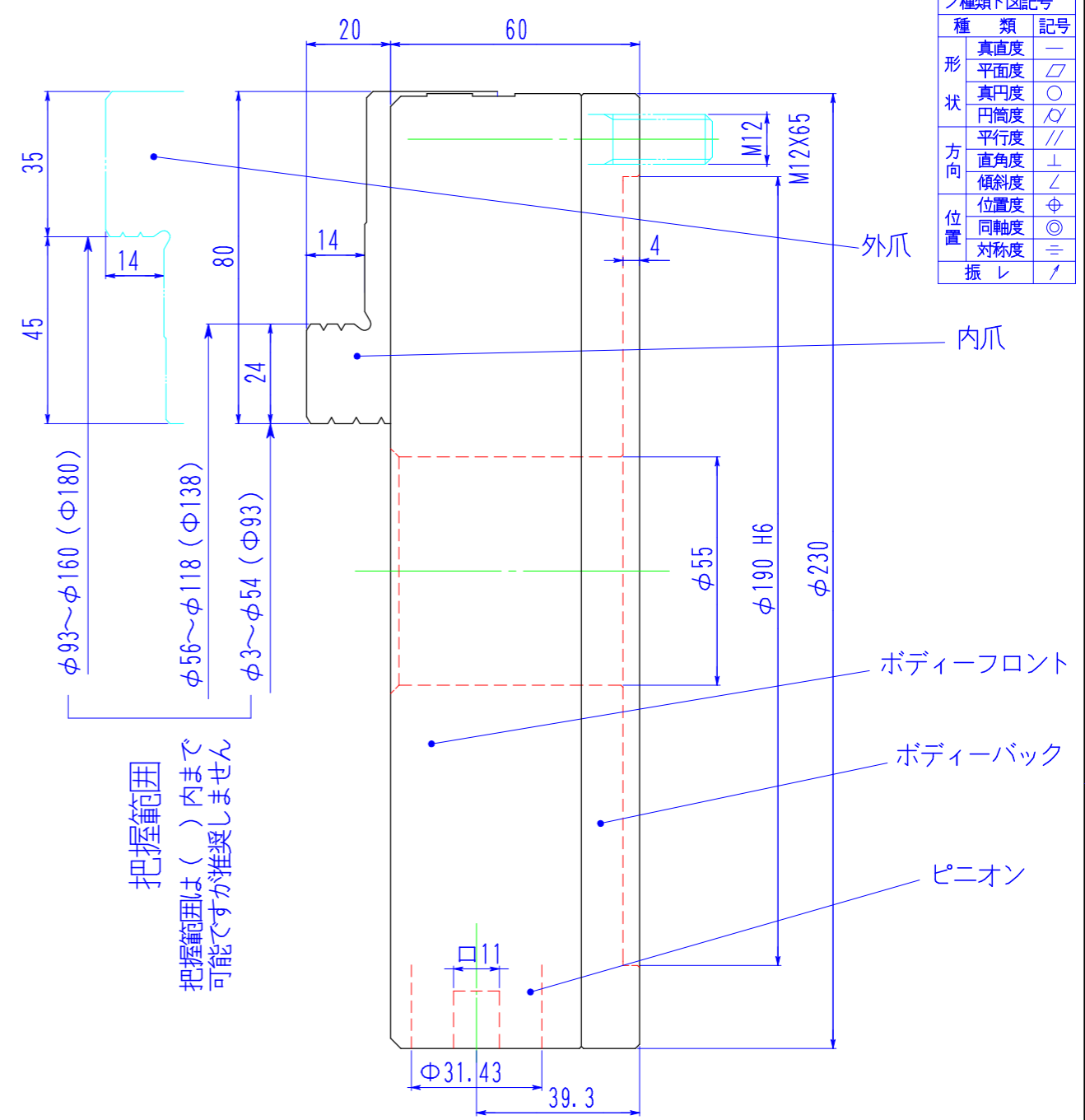
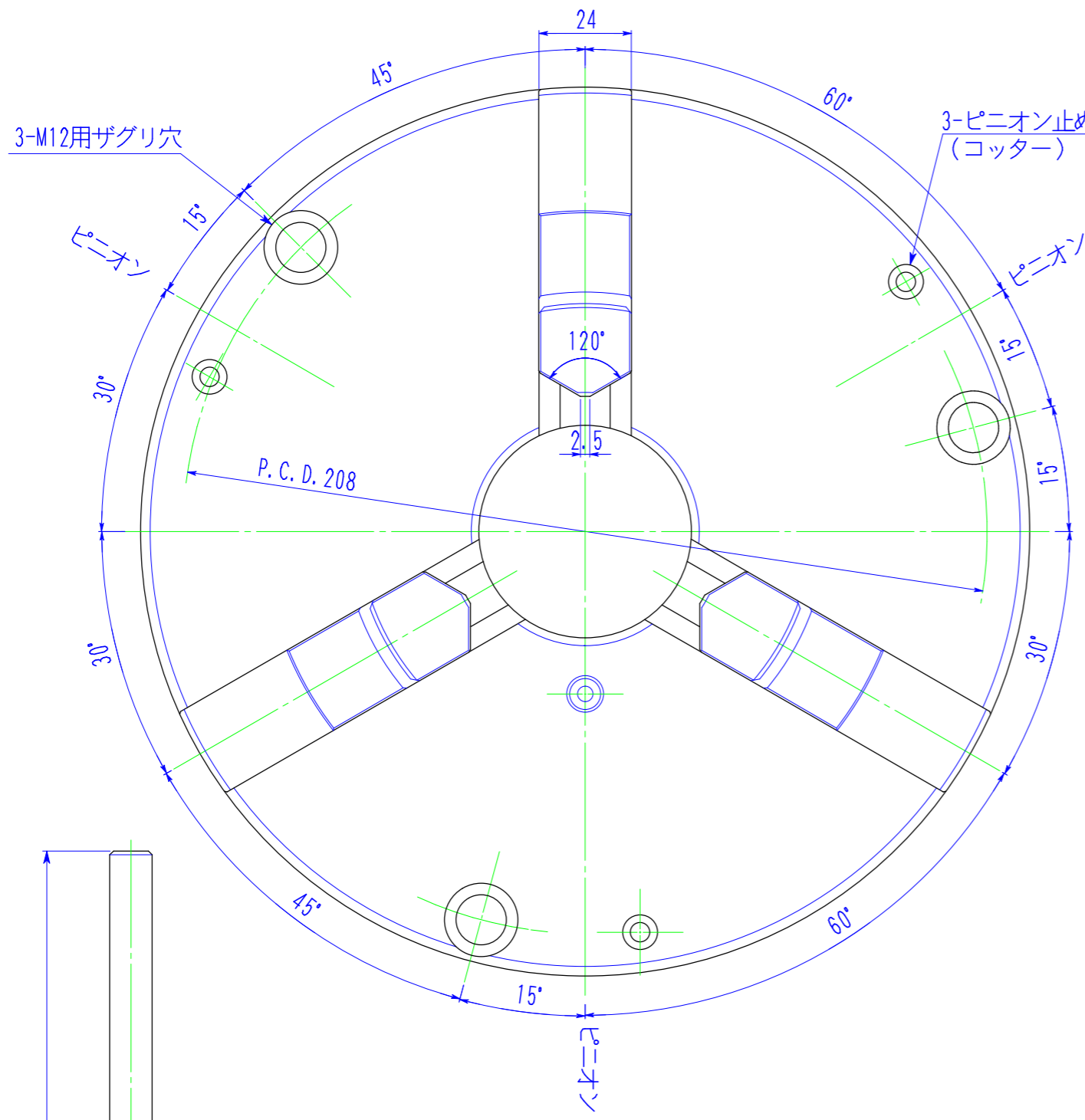


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度 種類/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

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

品番	部品名	材質・寸法	個数	処理・加工	記事
MC-9					
表面処理		適用サイズ		記事	
調質	硬サ	2/3			
浸炭	硬サ HnC	設計 Y.M	製図 Y.T	検図	
	深サ	尺度 Kobayashi			
作成日	2021年 05月 10日	小林鉄工(株)		図番 MC-9 外観図	実施 年 月 年 月