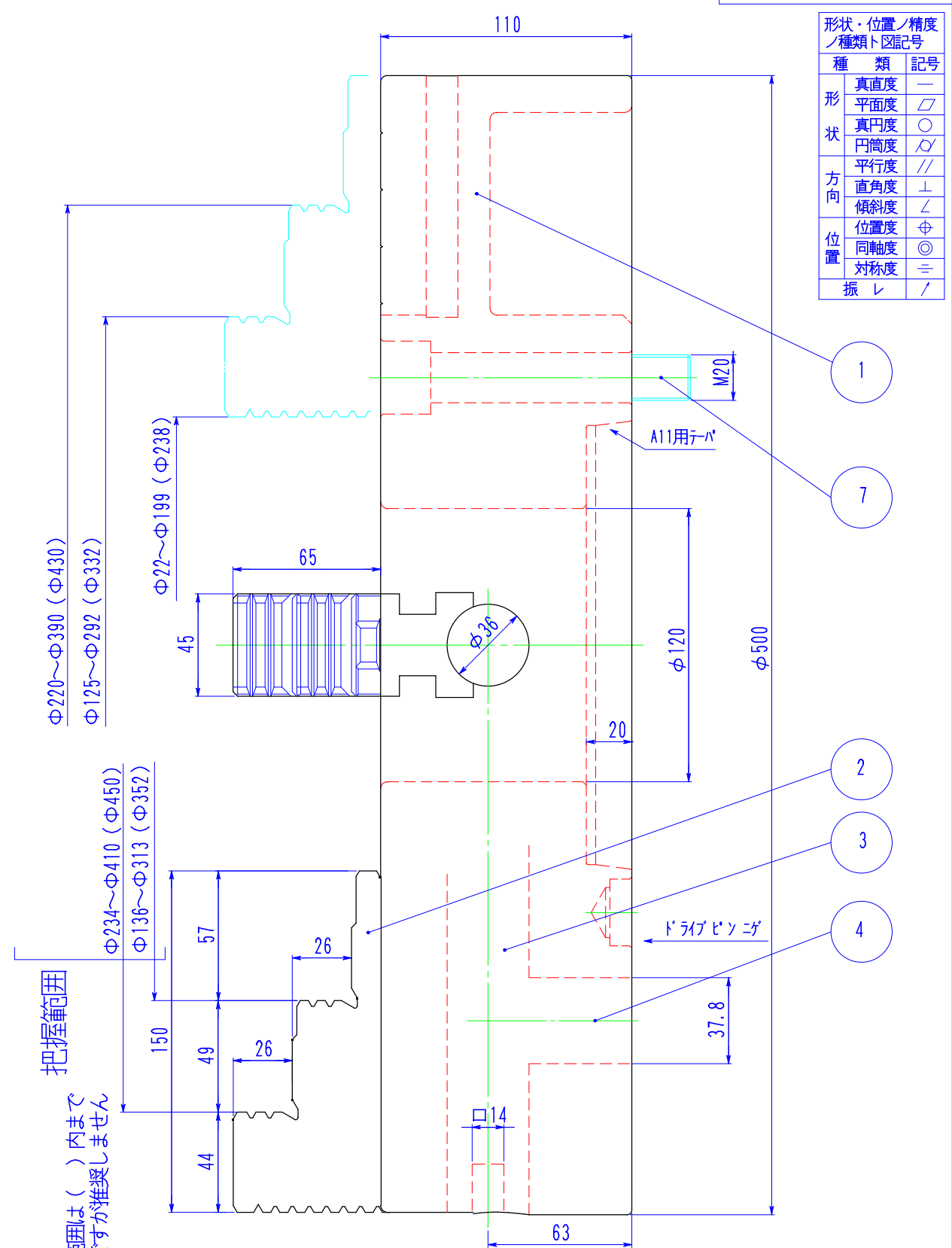
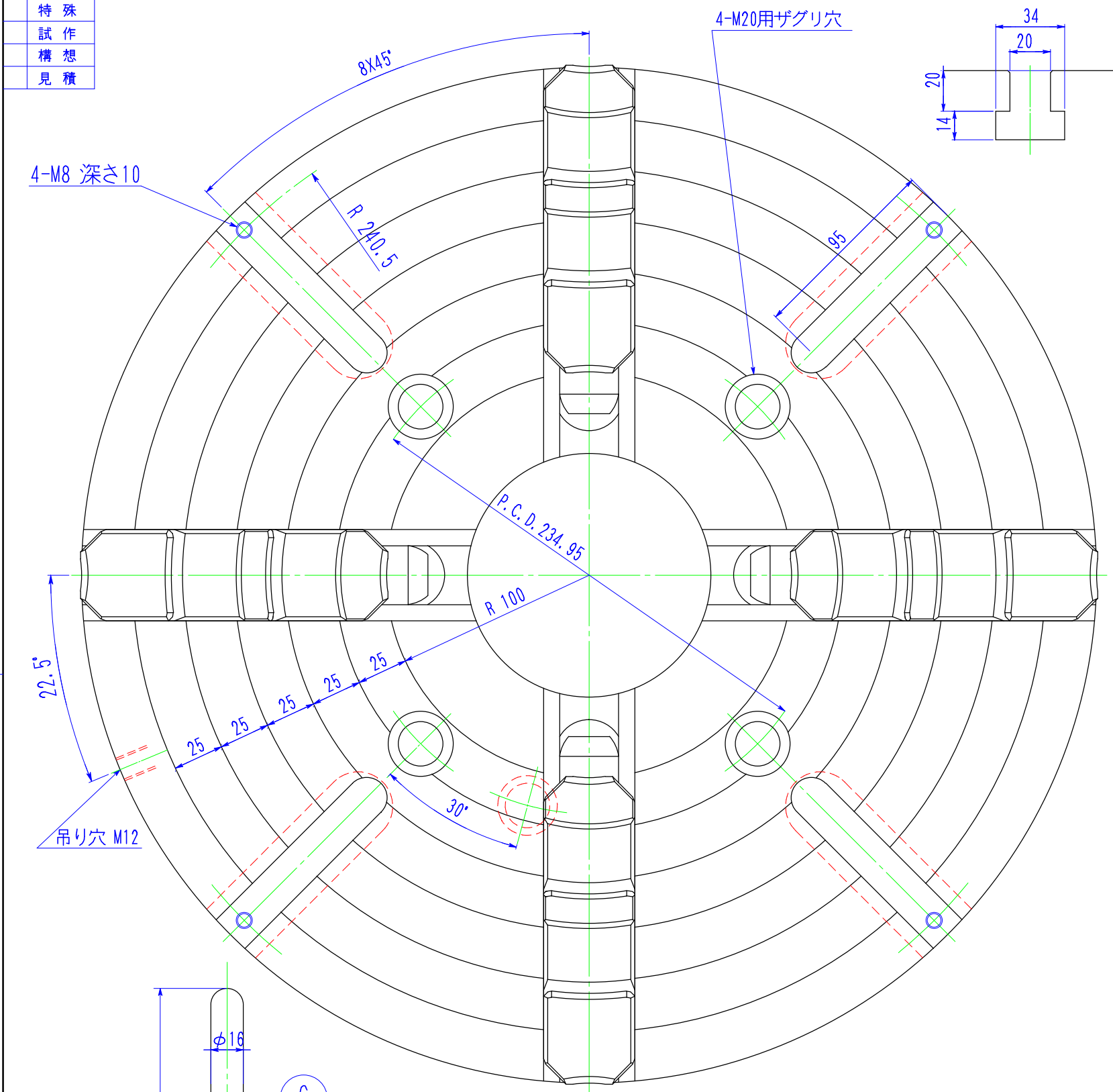


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナギ角部 0.3C面取り

形状・位置・精度 種類 記号		
形状	真直度	—
	平面度	∇
	真円度	○
	円筒度	∅
	平行度	//
方向	直角度	⊥
	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 (削り加工)	
0.5~6	± 0.1
6~30	± 0.2
30~120	± 0.3
120~315	± 0.5
315~1000	± 0.8

△			
△			
付号	年.月.日	変 更 記 事	記印

7	チャック取付ケボルト	SCM-435 M20×120	4	JIS規格	
6	ハンドル パー	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
MI-A11-20	インデペンデントチャック				
品名	型番	適 用			
三	2/5	設 計	Y.M	製 図	Y.T
角	法 尺 度	検 図			
法	尺 度	図 番			
作成日	2017年 09月 21日	小林鉄工 (株)	実施	年 月~ 年 月	