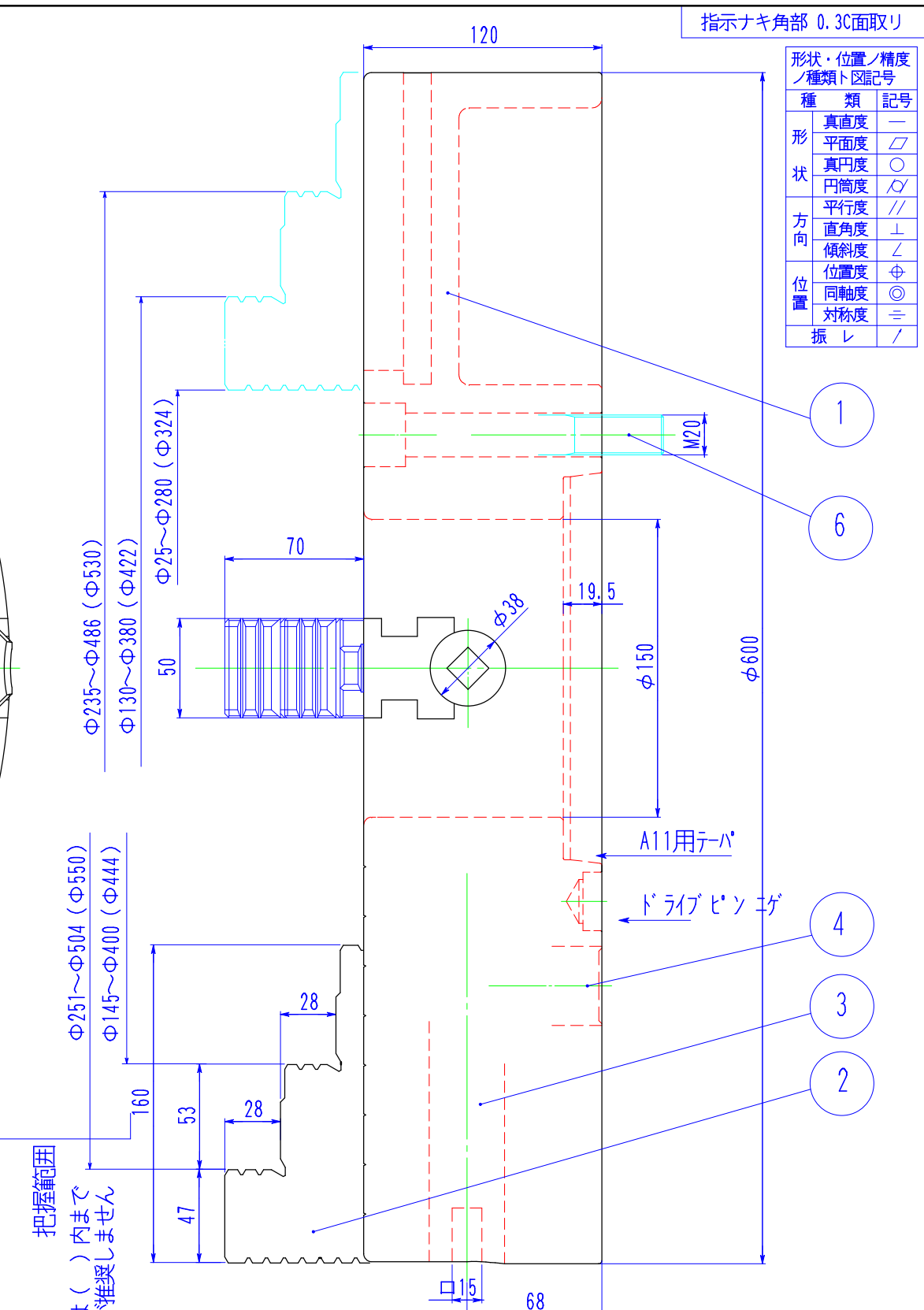
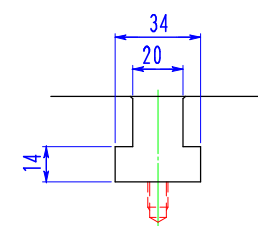
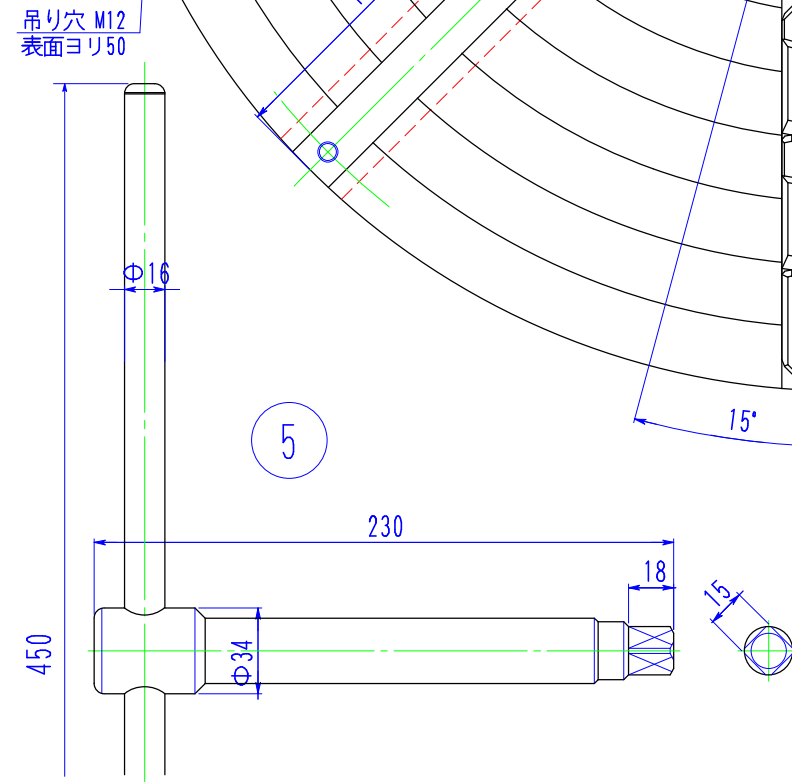
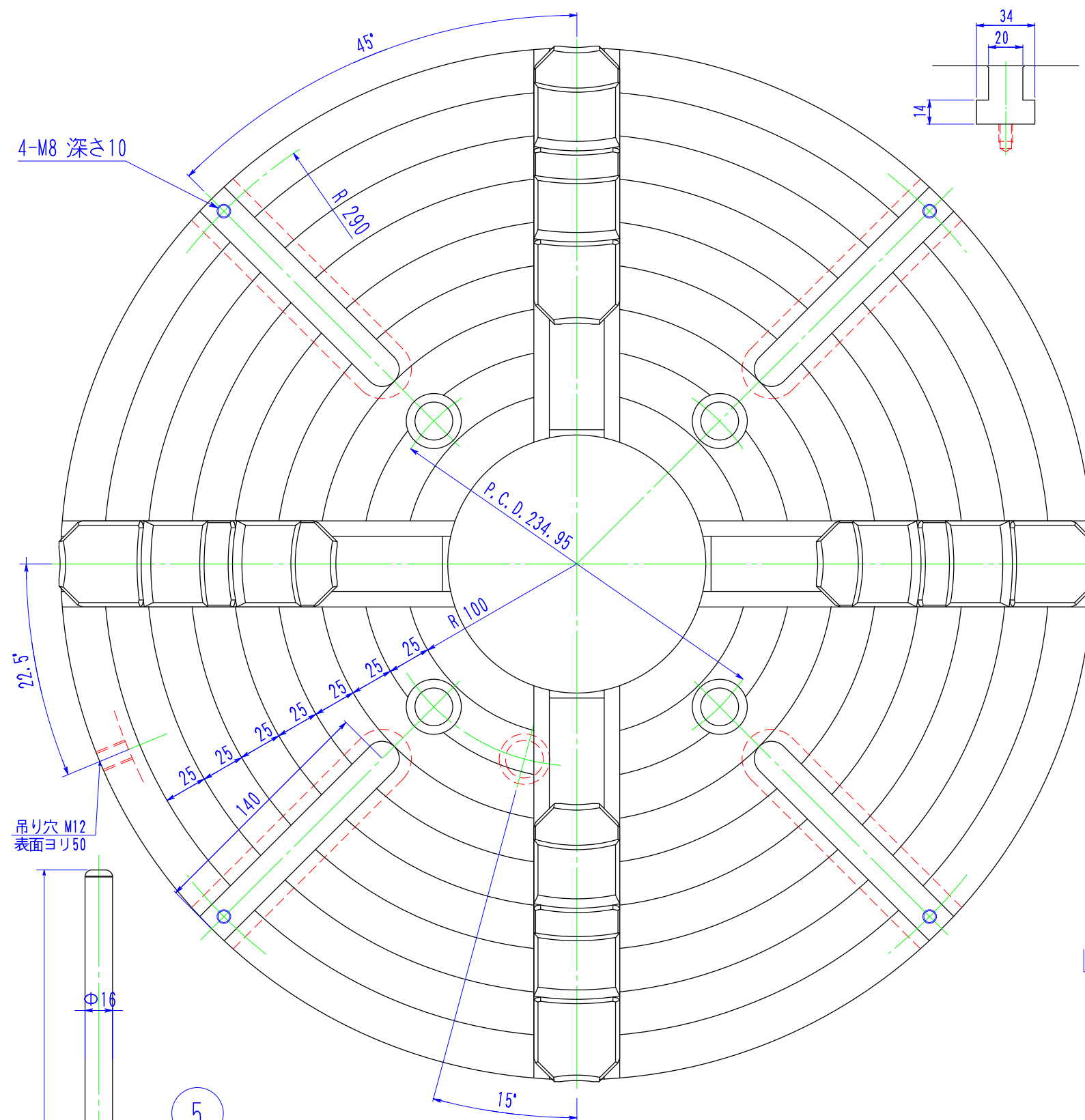


	標準
	特殊
	試作
	構想
	見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置／精度 ／種類ト図記号		
	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	◎
	對称度	≡
振		レ /



表面アラサ	
▽▽▽▽	0.8S
▽▽▽	6.3S
▽▽	25S
▽	100S
普通寸公差 (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

可
査
査

6	チャック取付けボルト			SCM-435 M20×130			4							
5	ハンドル			SCM-415 (本体)			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			FC-300			1							
品番		部 品 名			材 質・寸 法			個数	処 理・加 工		図 番			
品名		MI-A11-24							適用 サイズ					
型番		インDEPENDENTチャック												
表面処理		三 角 法	1/3	設 計	Y. M	製 図	Y. T	検 図	記事					
調質	硬サ													
浸炭	硬サ													
	深サ													
作 成 日		2017年 09月 21日		Cobayashi 小林鉄工 (株)					図番					
									実施	年 月～ 年 月				