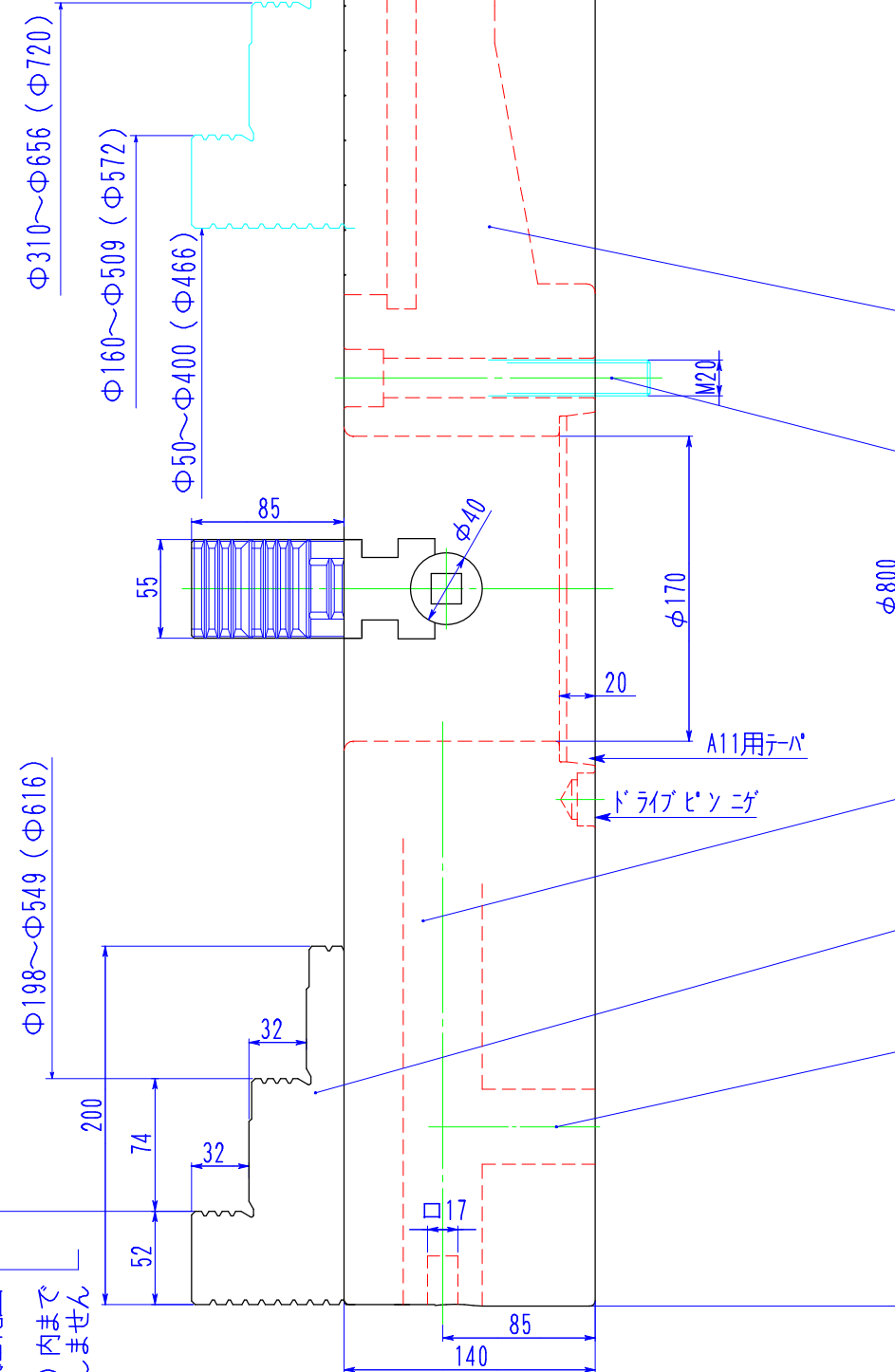
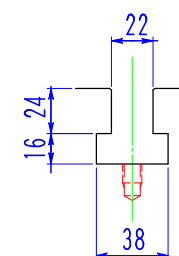
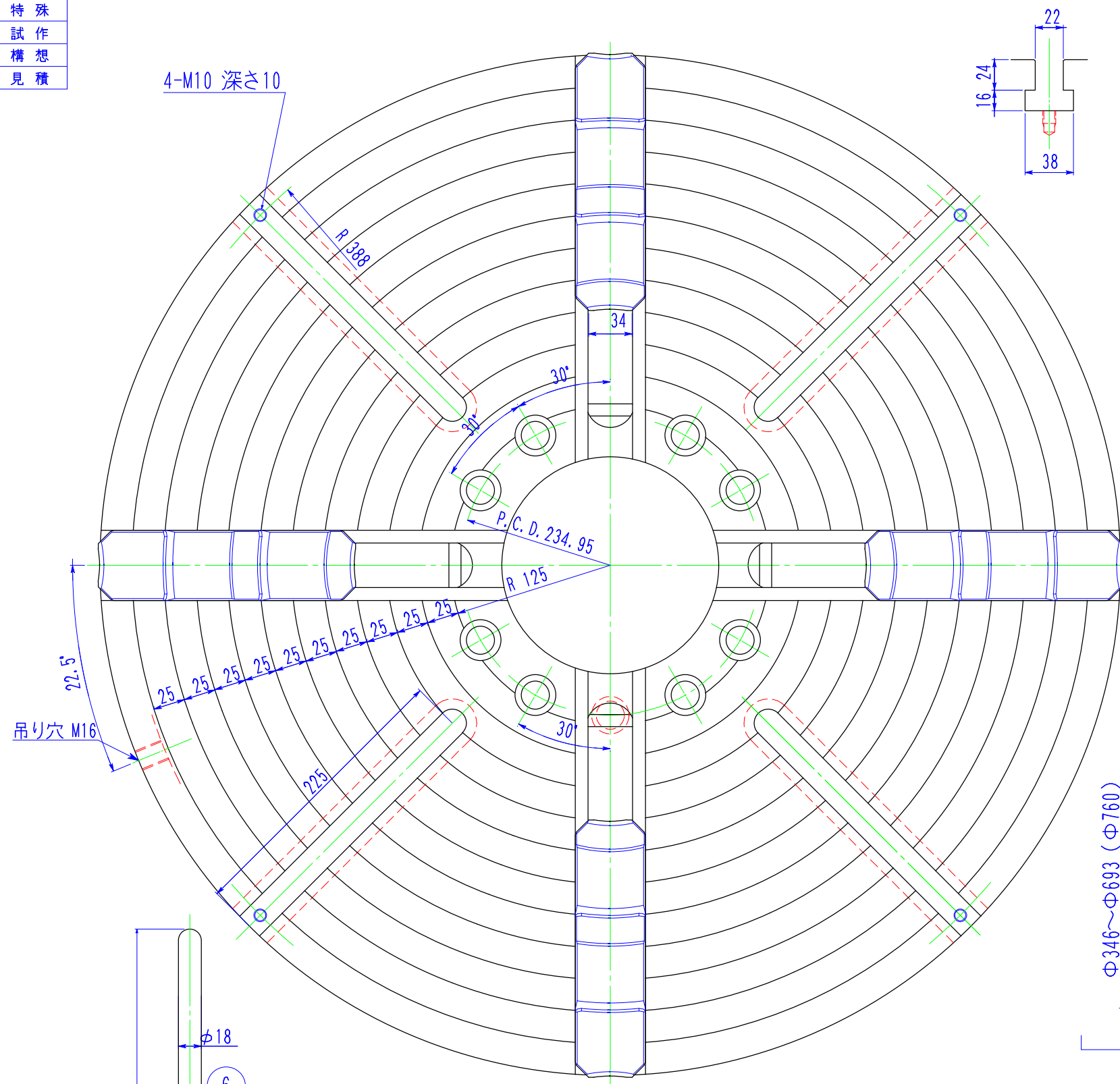


	標準
	特殊
	試作
	構想
	見積

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	⊙
	对称度	≡
	振 れ	/



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

表面処理		型番		インデpendントチャック				適用 サイズ		
調質	硬サ	三角 法	1/4 尺 度	設計	Y. M	製 図	Y. T	検 図	記事	
浸炭	硬サ			Kobayashi 小林鉄工 (株)						図番
	深サ									実施
作 成 日	2017年09月 21日			年 月～ 年 月						

7	チェック取付ケボルト	SCM-435	M20×150	8	JIS規格	
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