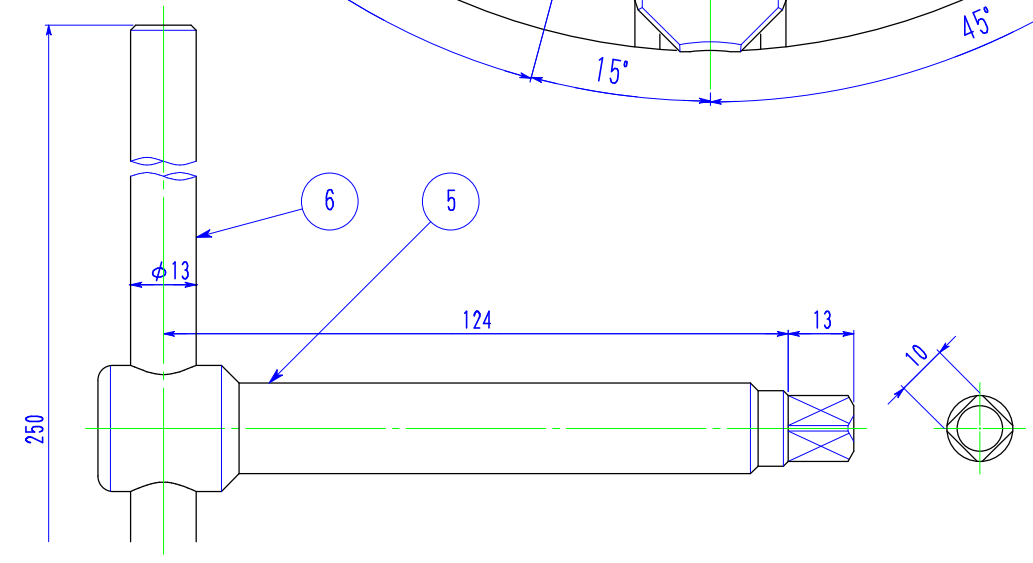
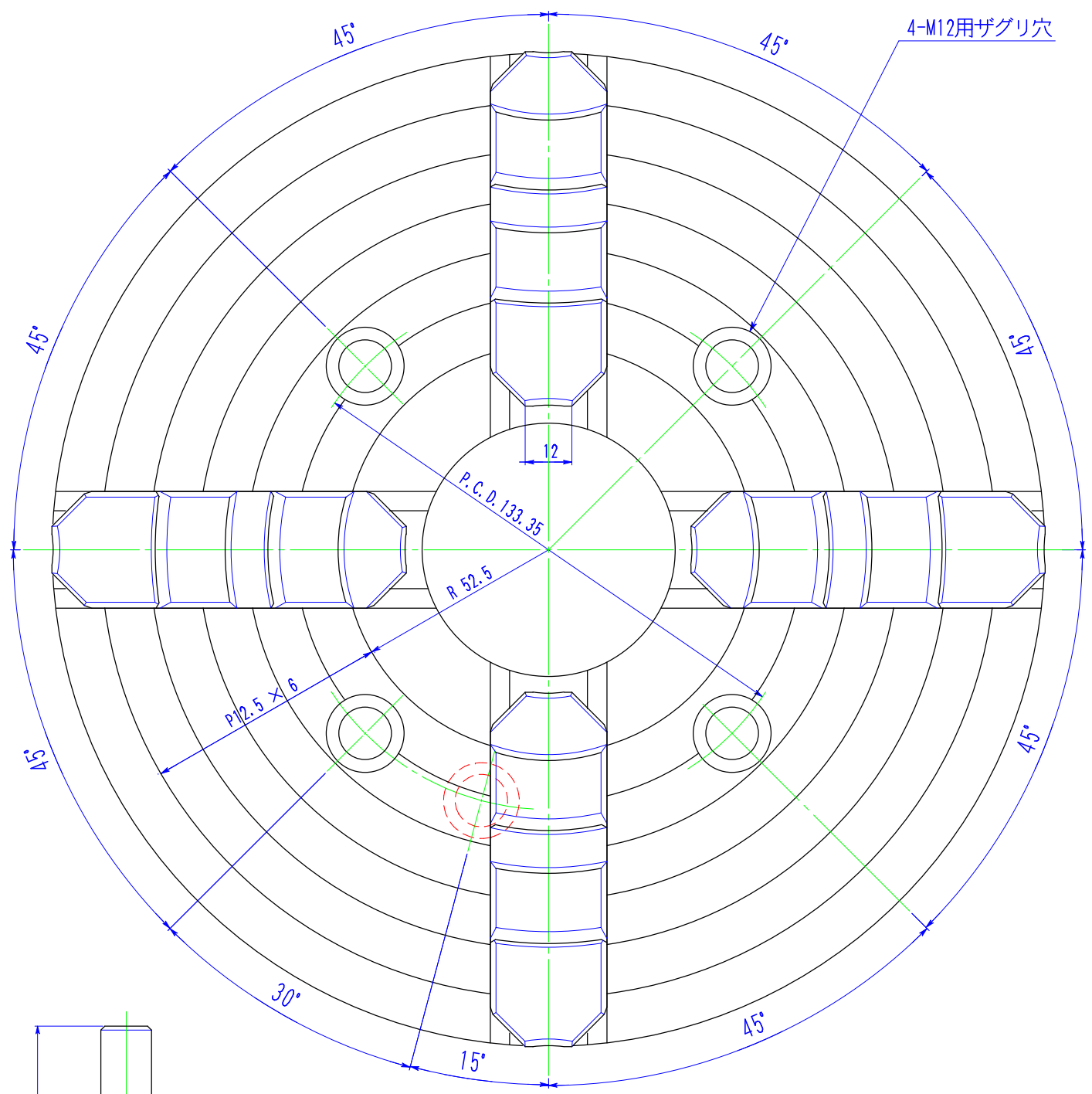


標準
特殊
試作
構想
見積

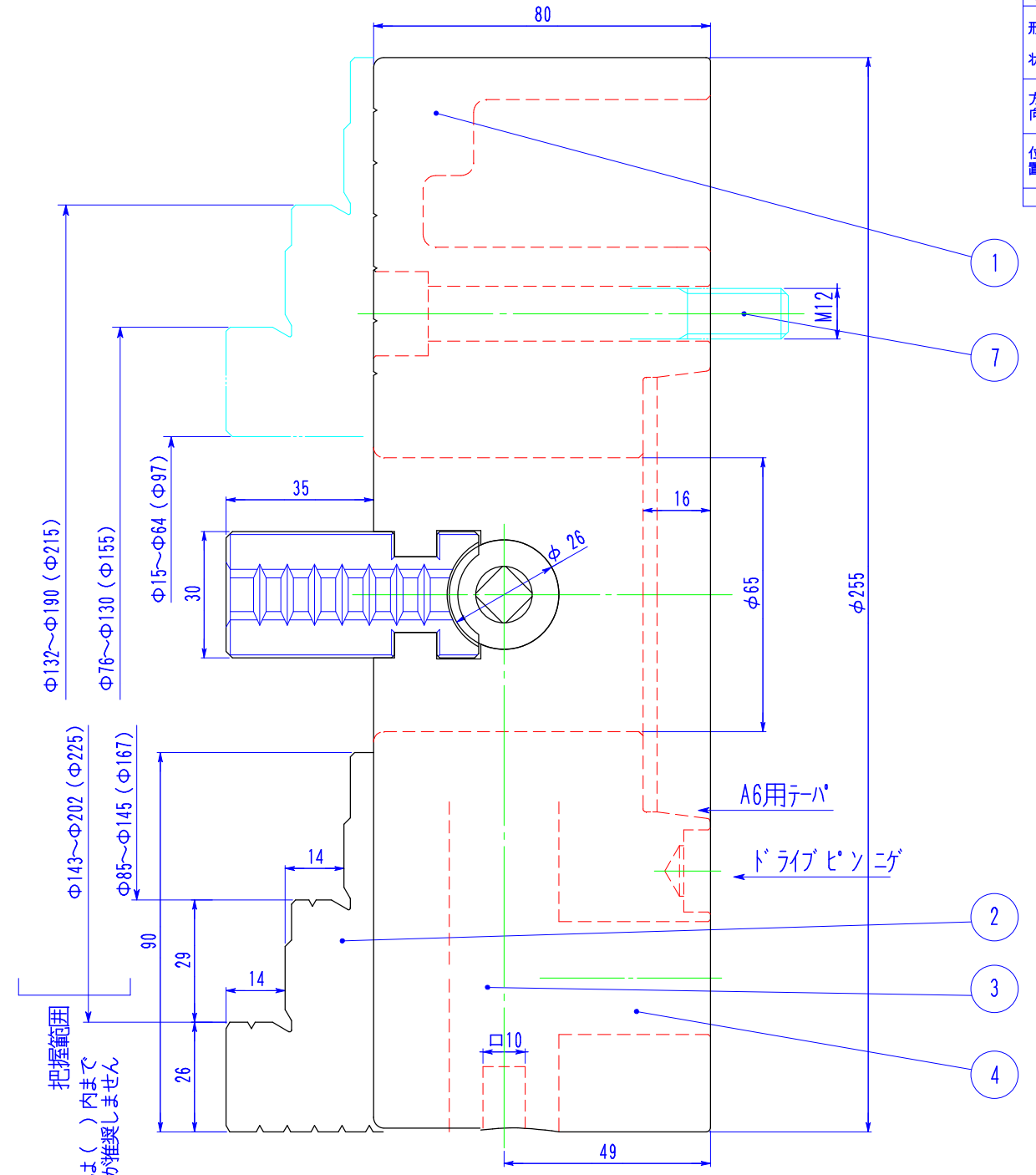
指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置ノ精度ノ種類ト区記号		
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	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

△			
△			
符号	年.月.日	変 更 記 事	記印



7	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×85	4	JIS 市販品	
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

表面処理		品名	MI-A6-10				適用		
調質		硬サ	インデペンデント チャック				サイズ		
浸炭	硬サ	HRC	三	2/3	設	Y.M	製	Y.T	検
	深サ		角	法	尺 度	Kobayashi	図	図	
作成日		2017.09.28		小林鉄工(株)				図番	
				実施				年 月~	年 月