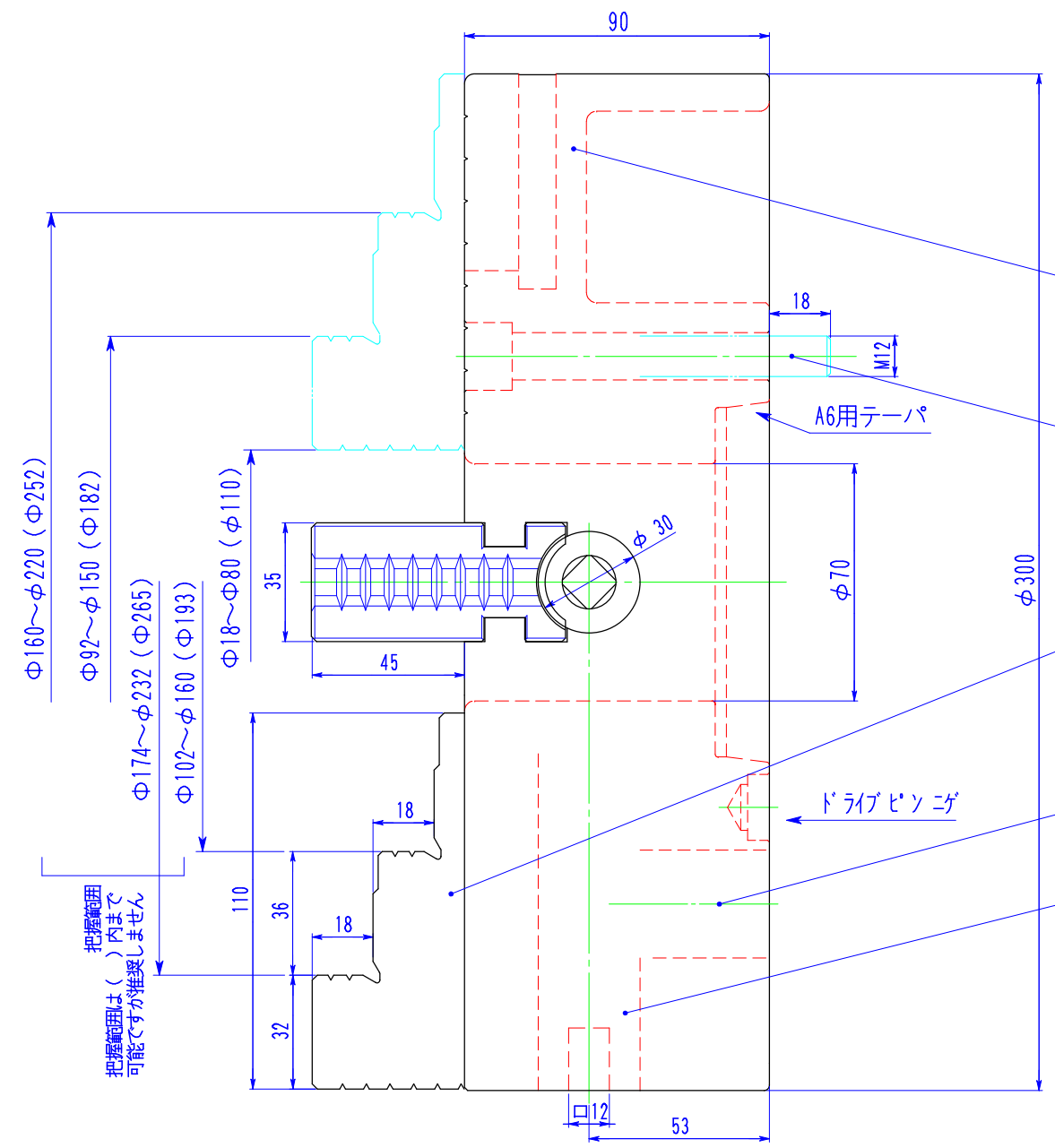
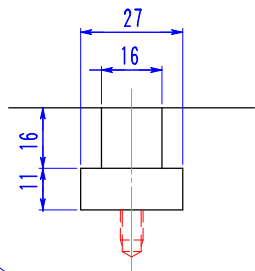
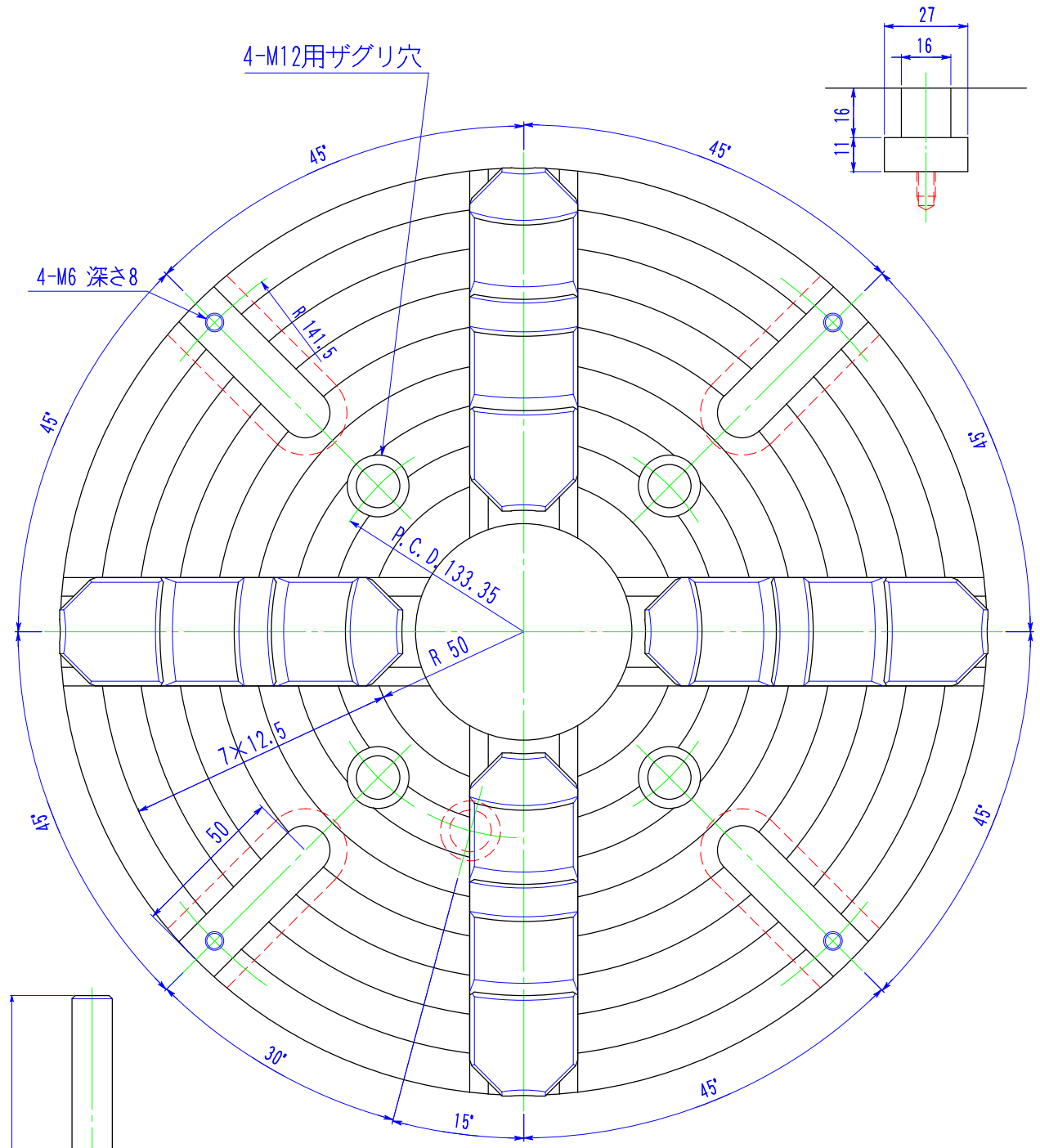


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

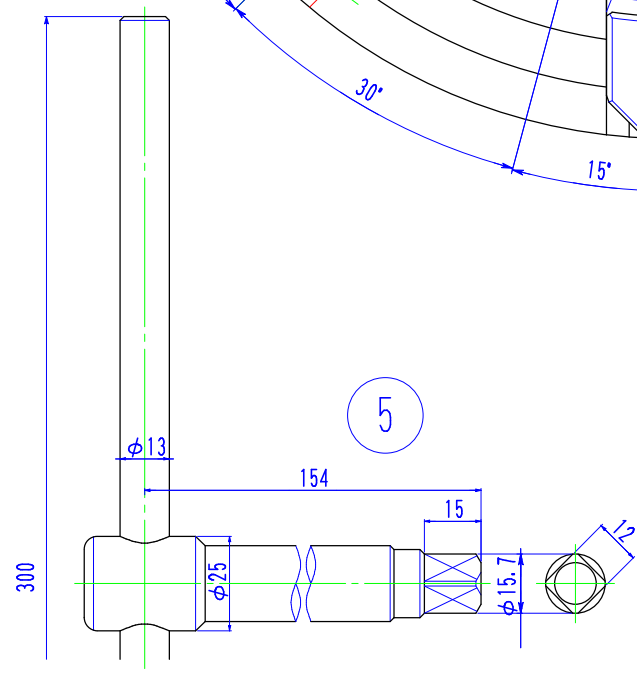
形状・位置ノ精度ノ種類ト図記号		
種類	記号	
形状	真直度	—
	平面度	▧
	真円度	○
	円筒度	∕
方向	平行度	//
	垂直度	⊥
	傾斜度	∠
位置	位置度	⊕
	同軸度	◎
	対称度	≡
	振レ	/



把握範囲
把握範囲は()内まで
可能ですが推奨しません

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6

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



6	チャック取付ボルト	SCM-435	M12×95	4	JIS規格	
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	ボディー	FC-300		1		
品番	部品名	材質・寸法	個数	処理・加工	図番	
品名 型番	MI-A6-12 インデペンデントチャック			適用 サイズ		
三 角	1/2	設 計 Y.M	製 図 Y.T	検 図	記事	
法 尺 度	Cobayasi			図番		
作成日	2017年 09月 21日			小林鉄工(株)	図番 実施	年 月~ 年 月

△			
△			
付号	年.月.日	変 更 記 事	記印