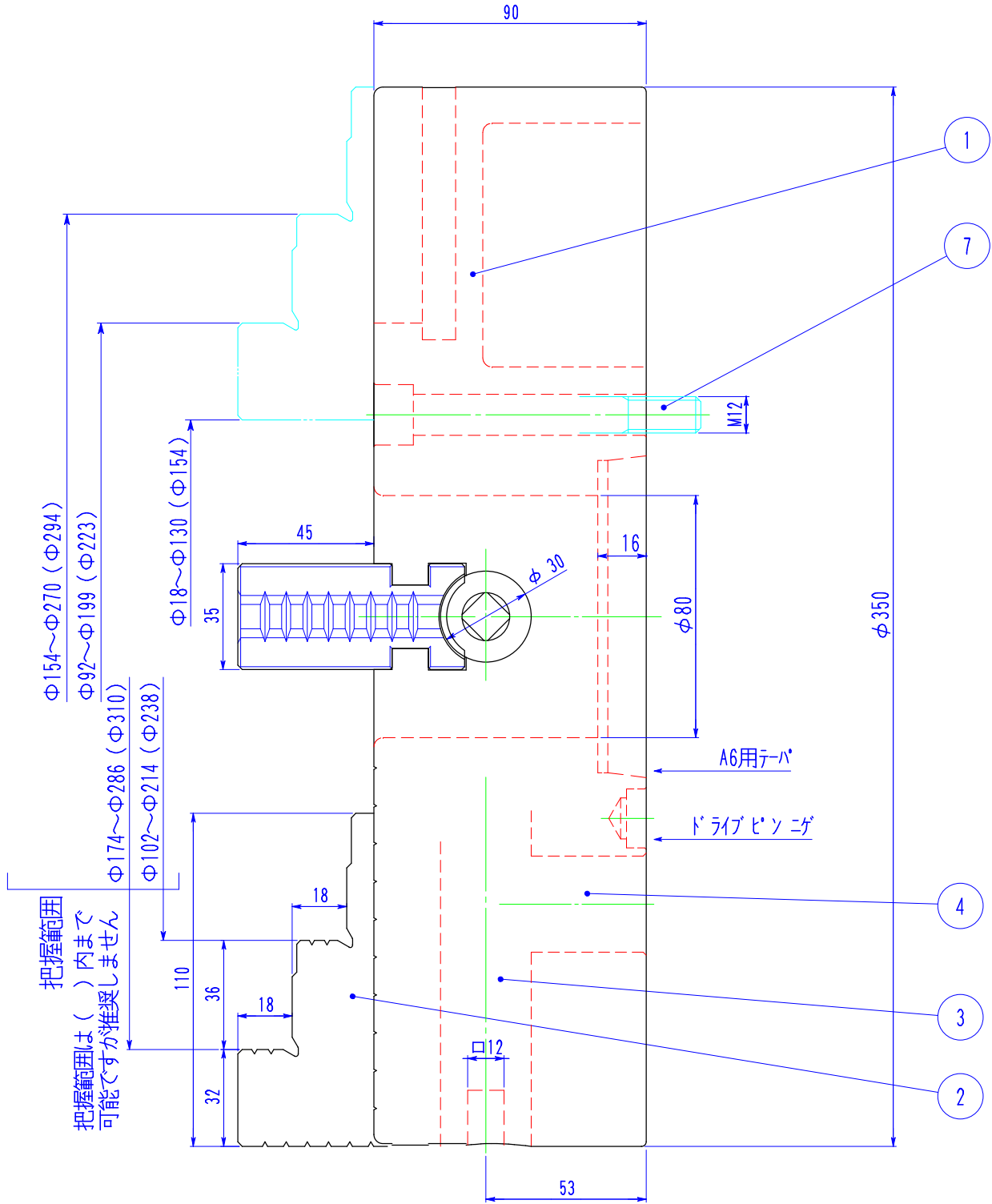
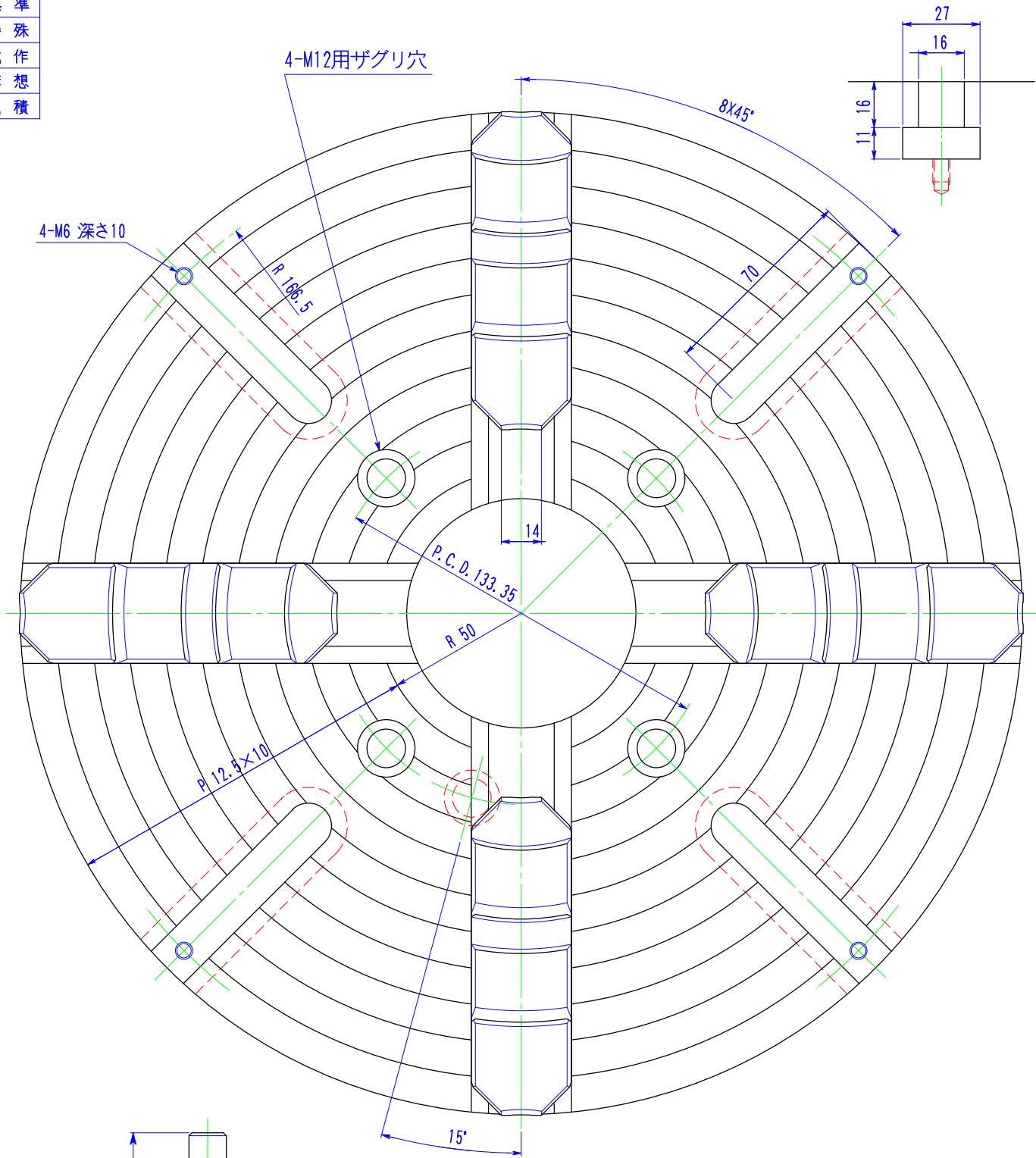


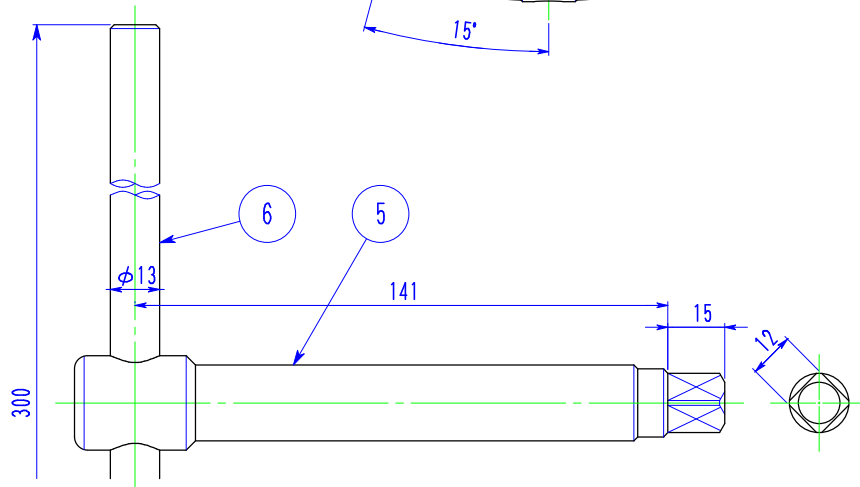
標準
特殊
試作
構想
見積

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	◇
方 向	平行度	//
	垂直度	⊥
	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



7	チャック取付ボルト	SCM-435 M12×95	1		
6	ハンドル バー	SS-400	4	JIS 市販品	
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	M I - A 6 - 1 4				適用
調質	硬サ	型番	インデペンデントチャック				サイズ
調質	硬サ	三	1/2	設	Y. M	製	Y. T
浸炭	硬サ	角		計	図	図	図
浸炭	深サ	法	尺 度	Cobayasi			記事
作成日	2017年09月21日			小林鉄工(株)			図番
				実施	年 月~	年 月	

△					
△					
符号	年.月.日	変 更 記 事			記印