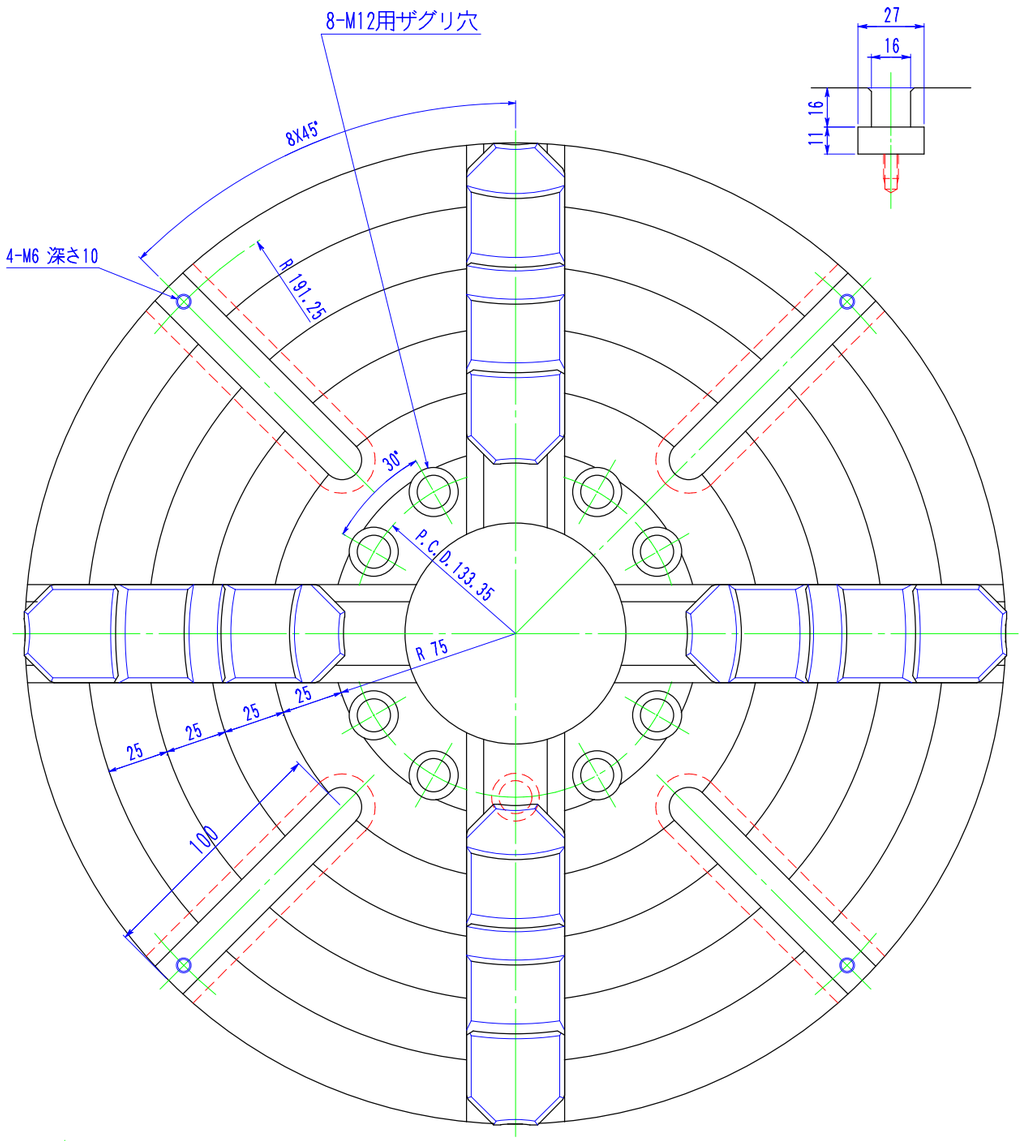
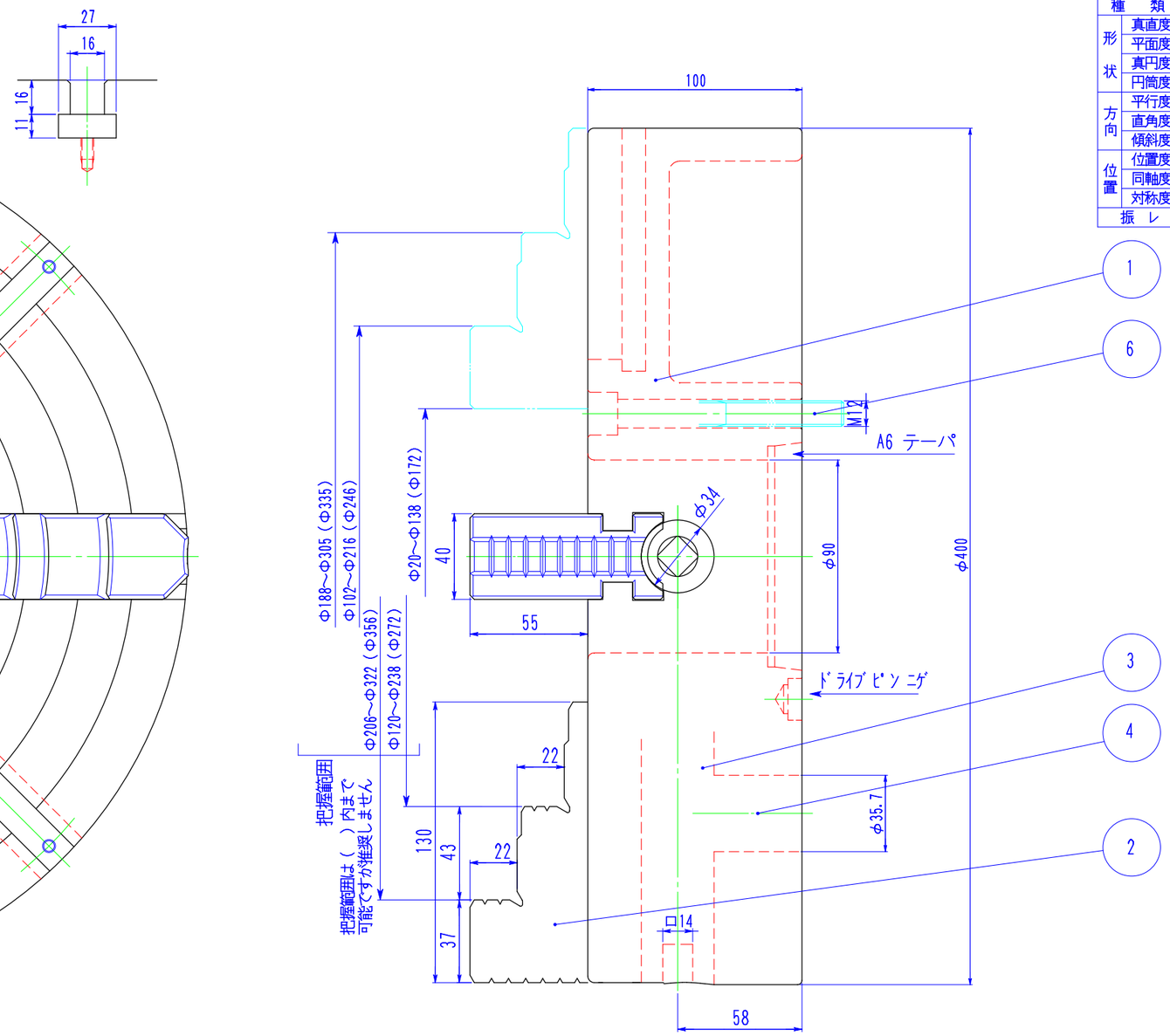
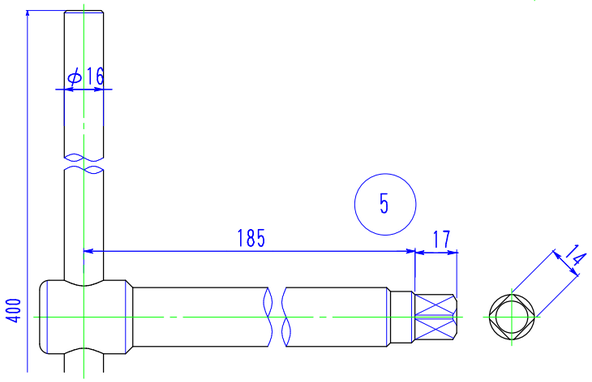
■	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

指示ナキ角部 0.3C面取リ

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	//
	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

品番	部 品 名	材 質・寸 法	個数	処 理・加 工	図 番
6	チャック取付けボルト	SCM-435 M12×105	8	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		

品名 型番	MI-A6-16 インデペンデントチャック					適用サイズ	
表面処理		三角法	2/5	設計	Y.M	製図	Y.T	検図	記事
調質	硬サ	尺 度							図番
浸炭	硬サ HRC								
	深サ								
作 成 日	2017年 09月 21日	Kobayasi 小林鉄工（株）						実施	年 月～ 年 月

付号	年.月.日	変 更 記 事	記印
△			
△			