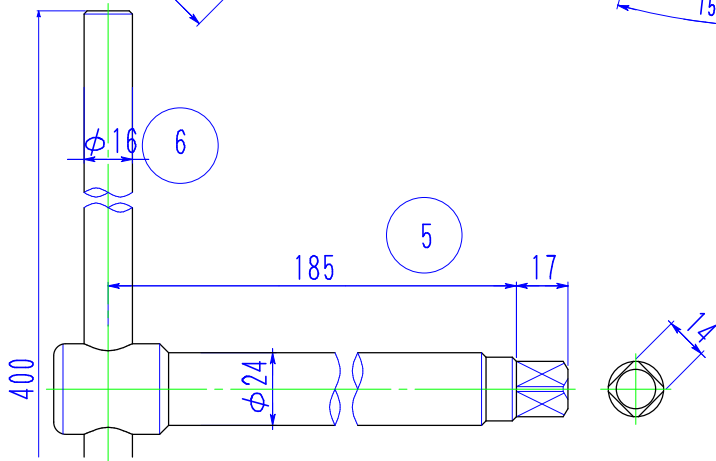
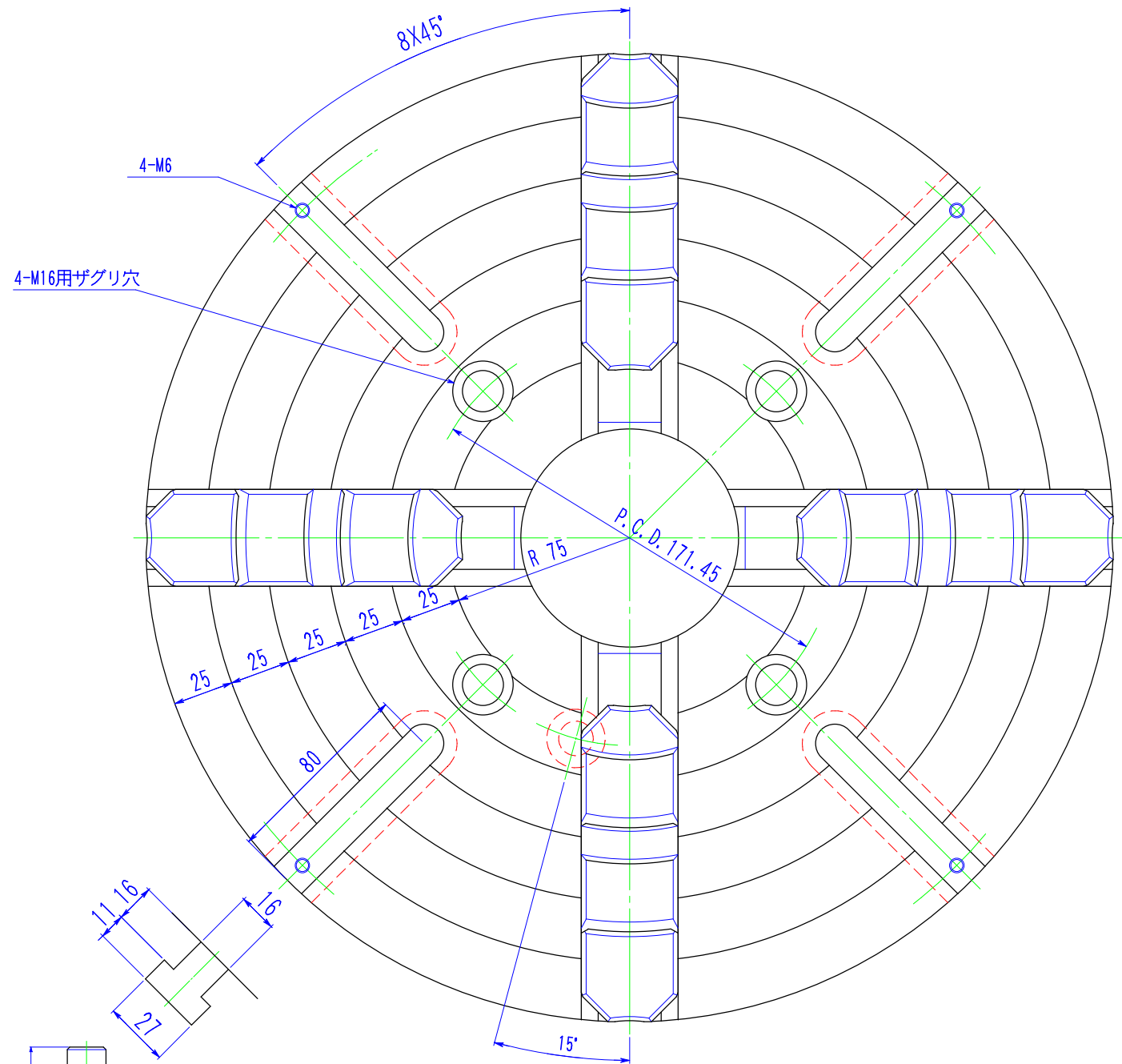


標準
特殊
試作
構想
見積

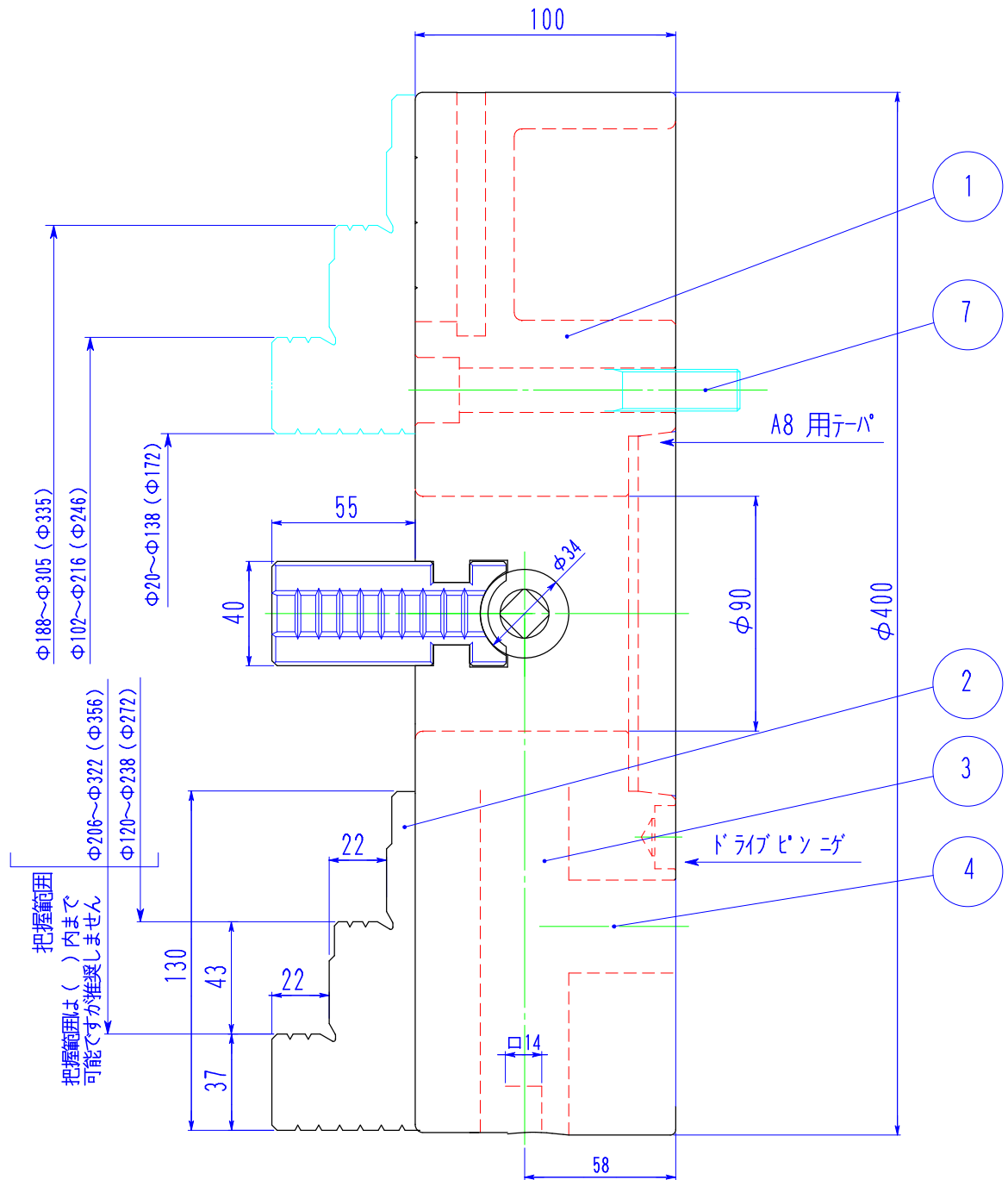
指示ナキ角部 0.3C面取り

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	//
	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

△			
△			
符号	年.月.日	変更記事	記印



7	チャック取付ボルト	SCM-435 M16×105	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	図面

表面処理		品名	MI-A8-16			適用	
調質 硬サ		型番	インデペンデントチャック			サイズ	
浸炭	硬サ HRC	三角	2/5	設計	Y.M	製図	Y.T
	深サ	法	尺度	検図	Cobayosi		記事
作成日		2017年09月21日		小林鉄工(株)		図番	
				実施		年月~	年月