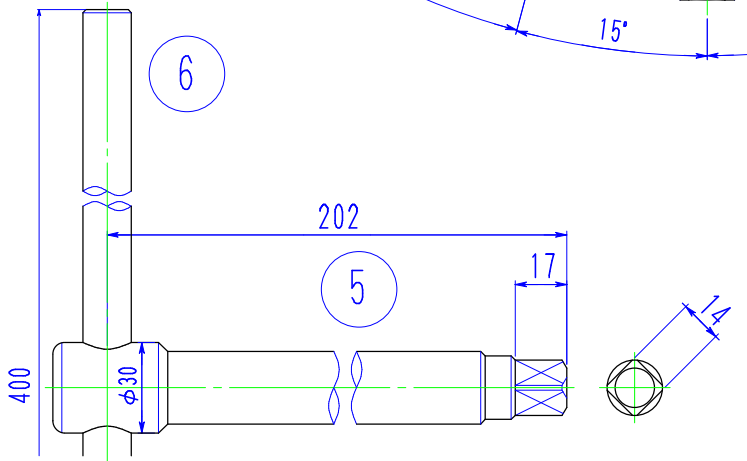
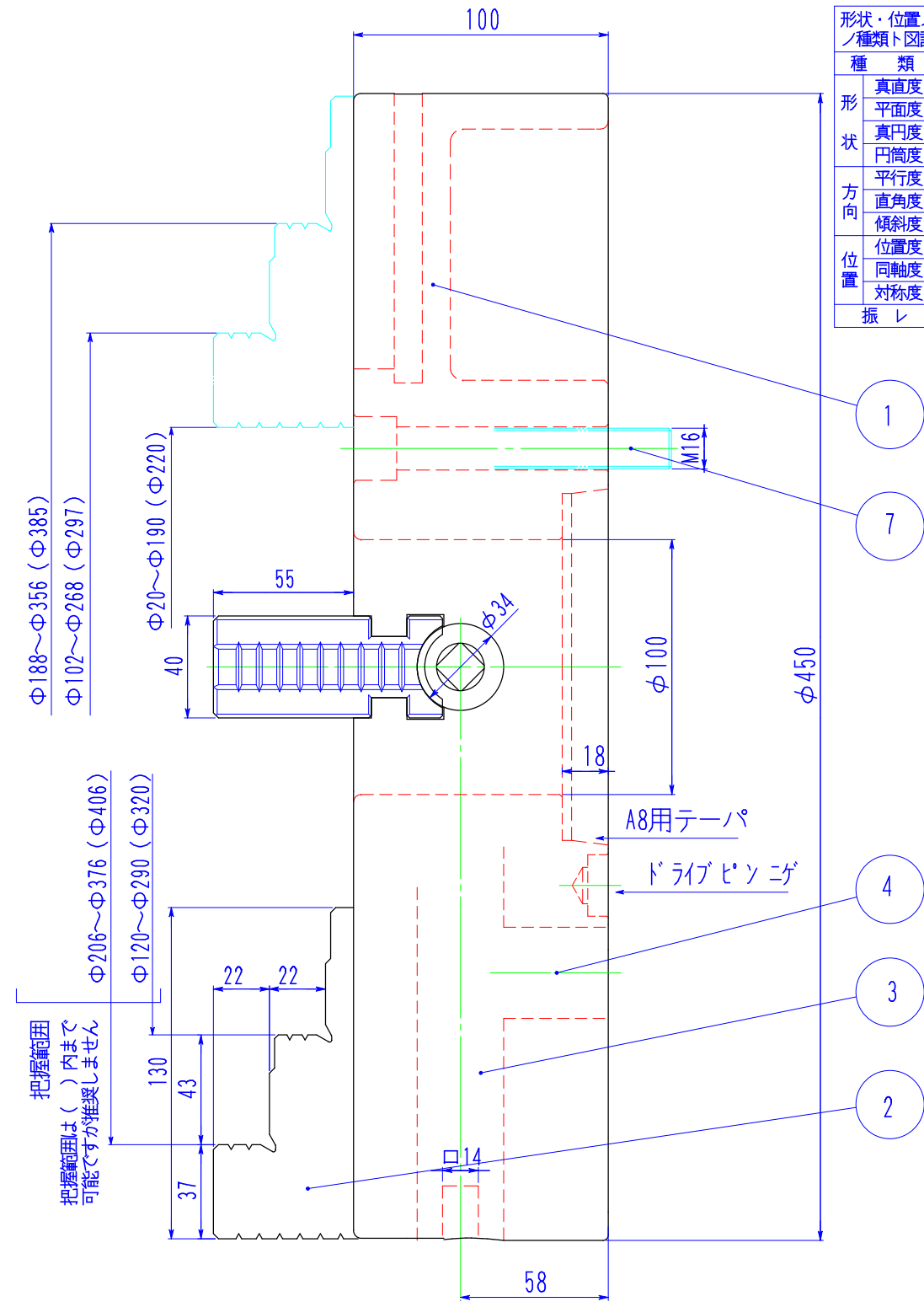
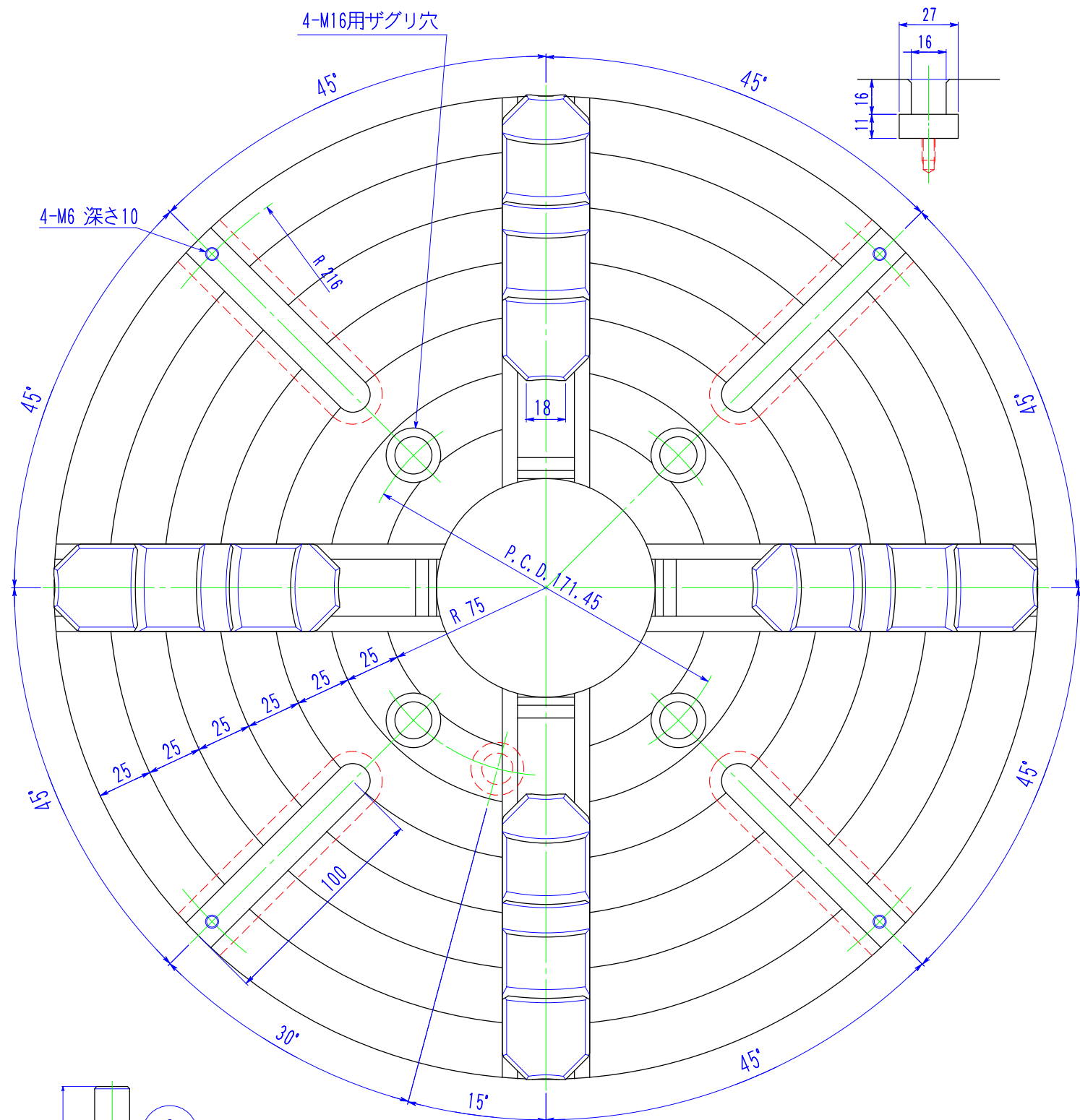


指示ナギ角部 0.3C面取り

標準
特殊
試作
構想
見積

形状・位置ノ精度ノ種類ト記号	
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 〴



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
7	チャック取付ケボルト	SCM-435 M16×105	4	JIS規格	
6	ハンドル 棒	SS-400	1		
5	ハンドル 本体	SCM-415	1		
4	コッター	SCM-415	4		
3	ホジ棒	SCM-415	4		
2	ジョー	SCM-415	4		
1	ボディ	FC-300	1		

表面処理		品名	MI-A8-18			適用				
調質	硬サ	型番	インデペンデントチャック			サイズ				
炭素	硬サ	三	2/5	設計	Y.M	製	Y.T	検		記事
深サ	硬サ	法	尺	度	Cobayasi	法	図			図番
作成日	2017年 09月 21日		小林鉄工 (株)				実施	年月~ 年月		

△					
△					
付号	年月日	変更記事	記印		