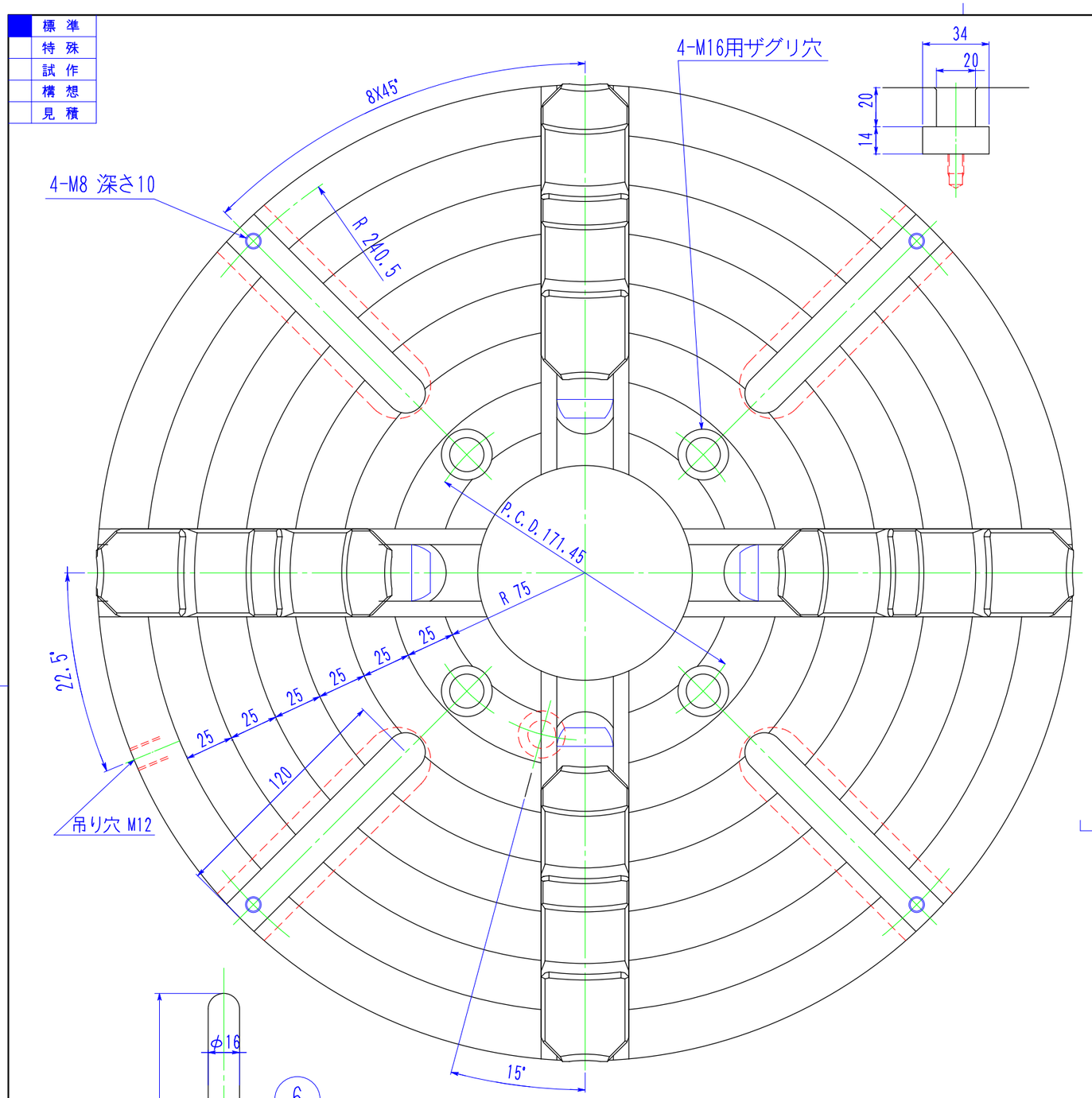
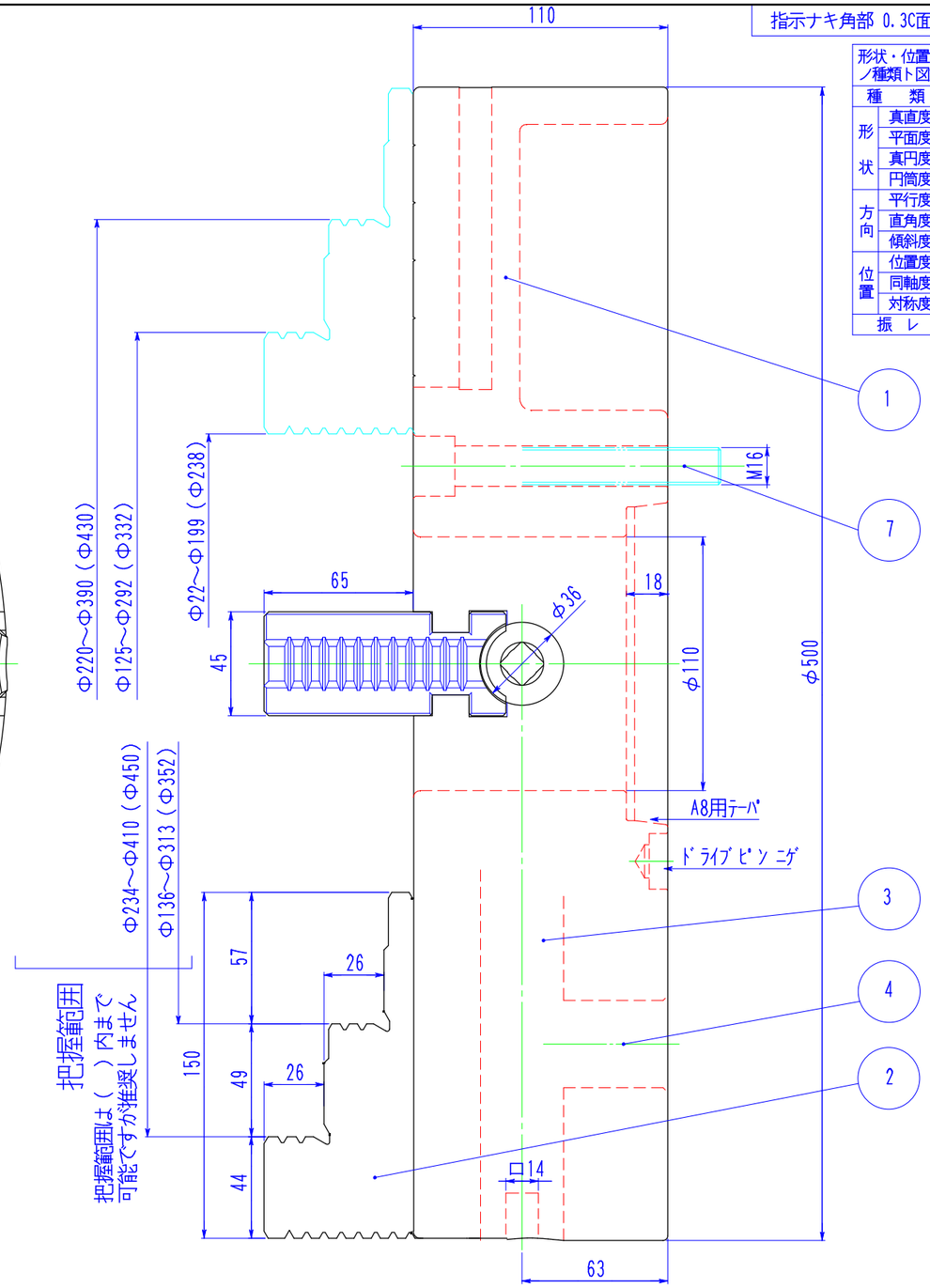
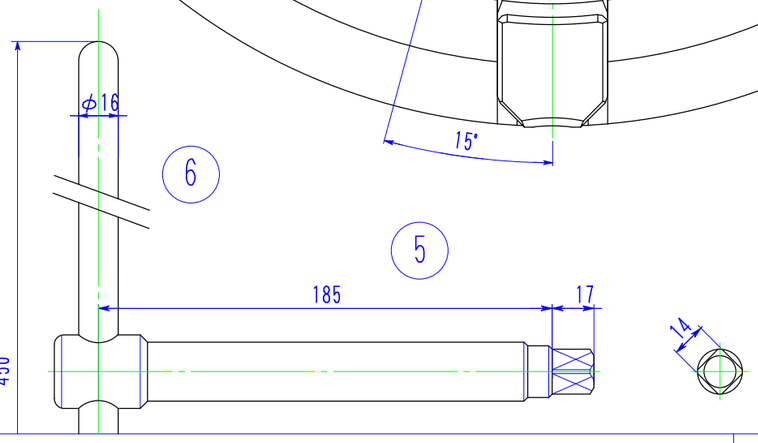
■	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

指示ナキ角部 0.3C面取リ







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

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		↗

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 M16×115	4	JIS規格	
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		

品名 型番	MI-A8-20 インデペンデントチャック			適用サイズ	
表面処理				記事	
調質 硬サ		三角法 2/5	設計 Y.M 製図 Y.T 検図	図番	
浸炭 硬サ HRC		尺度	Kobayasi 小林鉄工（株）	実施	年 月～ 年 月
浸炭 深サ		作成日	2017年 09月 21日		

付号	年.月.日	変 更 記 事	記印
△			
△			