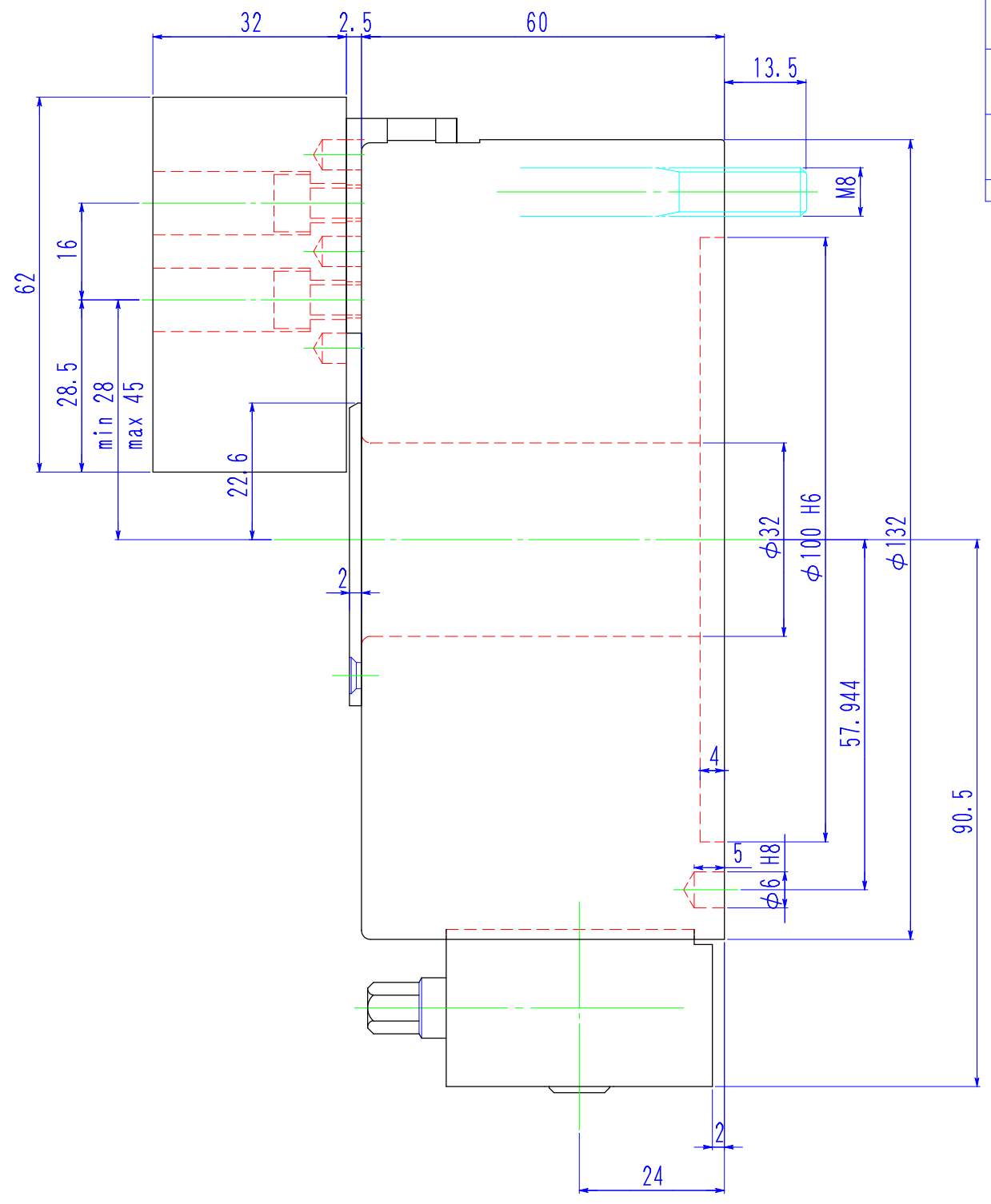
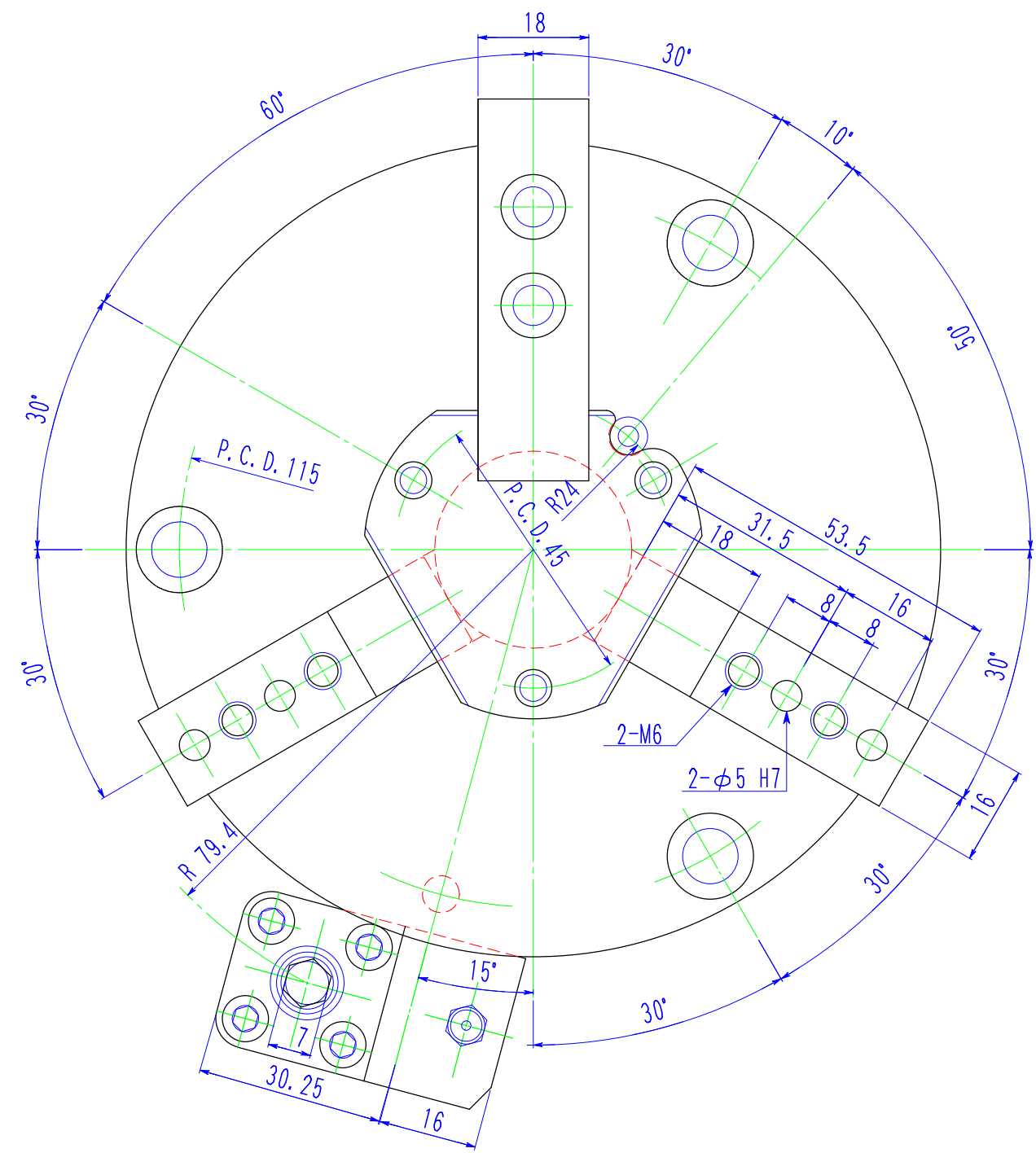


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度 種類 図記号		
種類	記号	
真直度	—	
平面度	▭	
真円度	○	
円筒度	∩	
平行度	//	
直角度	⊥	
傾斜度	∠	
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

△			
△			
付号	年月日	変更記事	記印

表面処理		品番	材質	素材寸法	素材重量	個数	仕上り重量	記事
調質	硬サ	品名	TV-05					
浸炭	硬サ HRC	型番	ジグチャック					適用サイズ
	深サ	三	1/1	設計	Y. M	製	Y. T	検
		角	法	尺	度	法	図	番
作成日	2002年 03月 26日	法	尺	度	法	図	番	TV-05 外観図
								実施 年 月 年 月

小林鉄工(株)