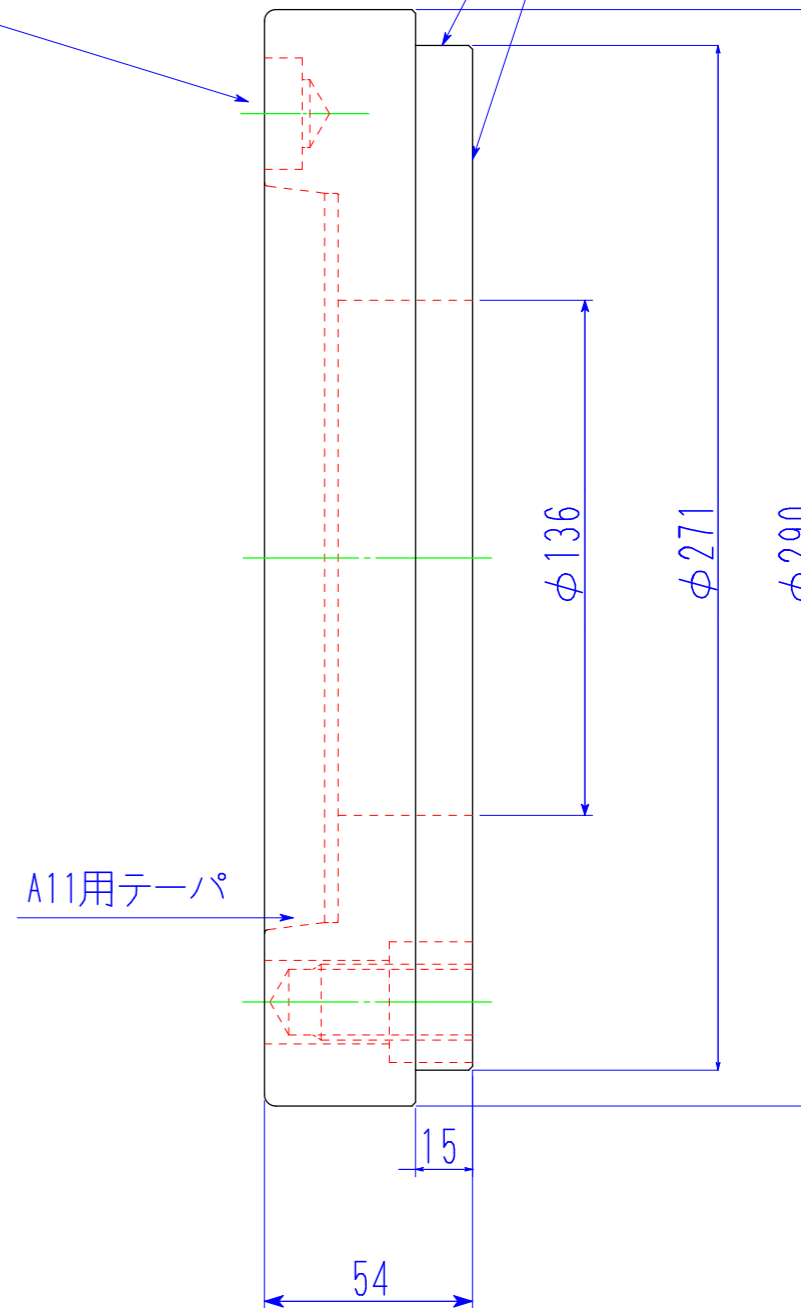
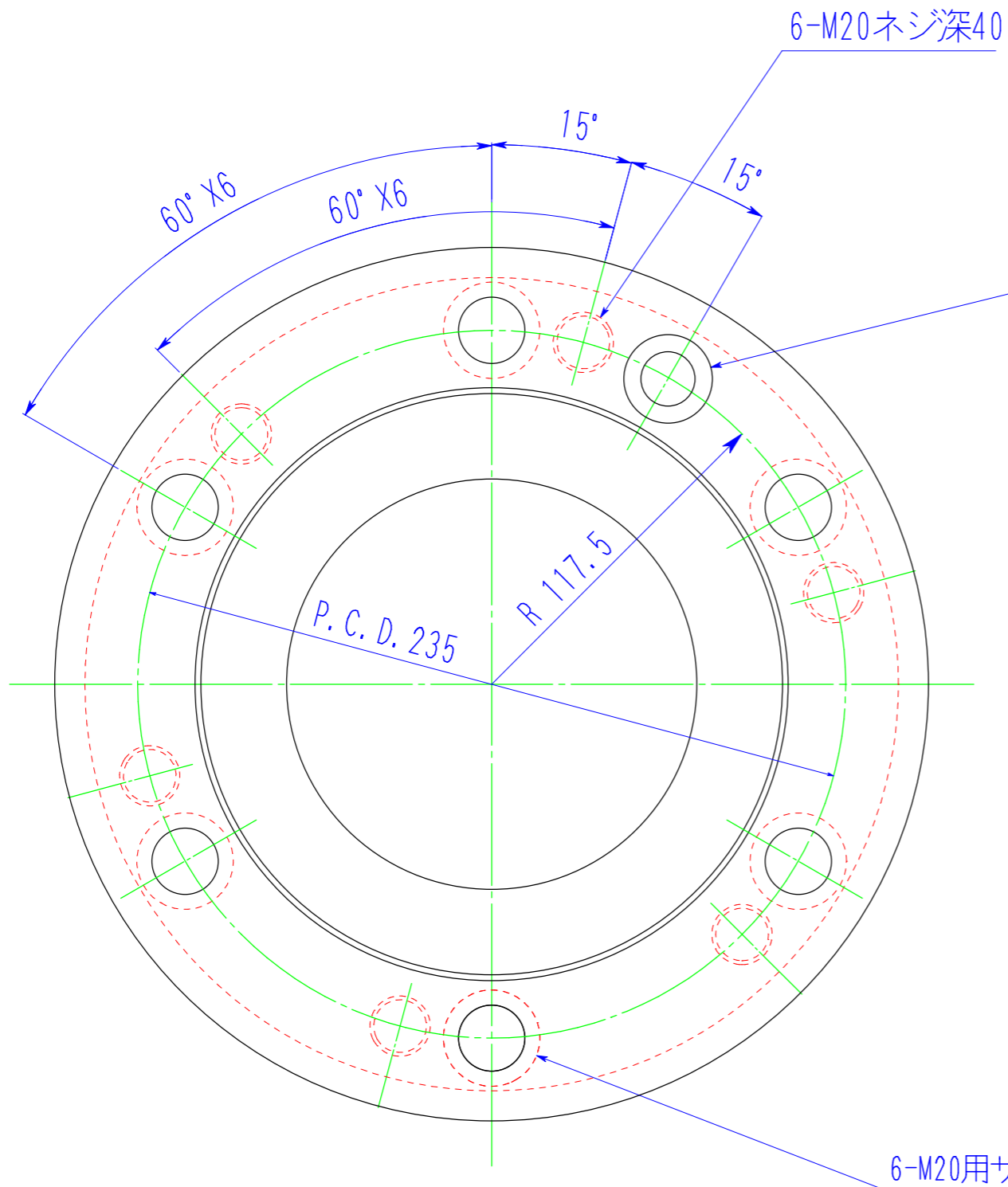


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナギ角部 0.3C面取り

ユーザー旋盤にて最終仕上げ（現合）

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	∅	
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
普通噴法差（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		品名		品名		品名		品名		品名	
調質	硬サ	BP-A11-21S		適用サイズ		TS27F535用		記事		図番	
浸炭	硬サ HRC	三角法	1/2	設計	S. K	製図	Y. T	検図		BP-A11-21S 外觀図	
	深サ	尺度	(Cobayosi)	小林鉄工（株）				図番	BP-A11-21S 外觀図	実施	
作成日	2022年 07月 14日										年月~年月