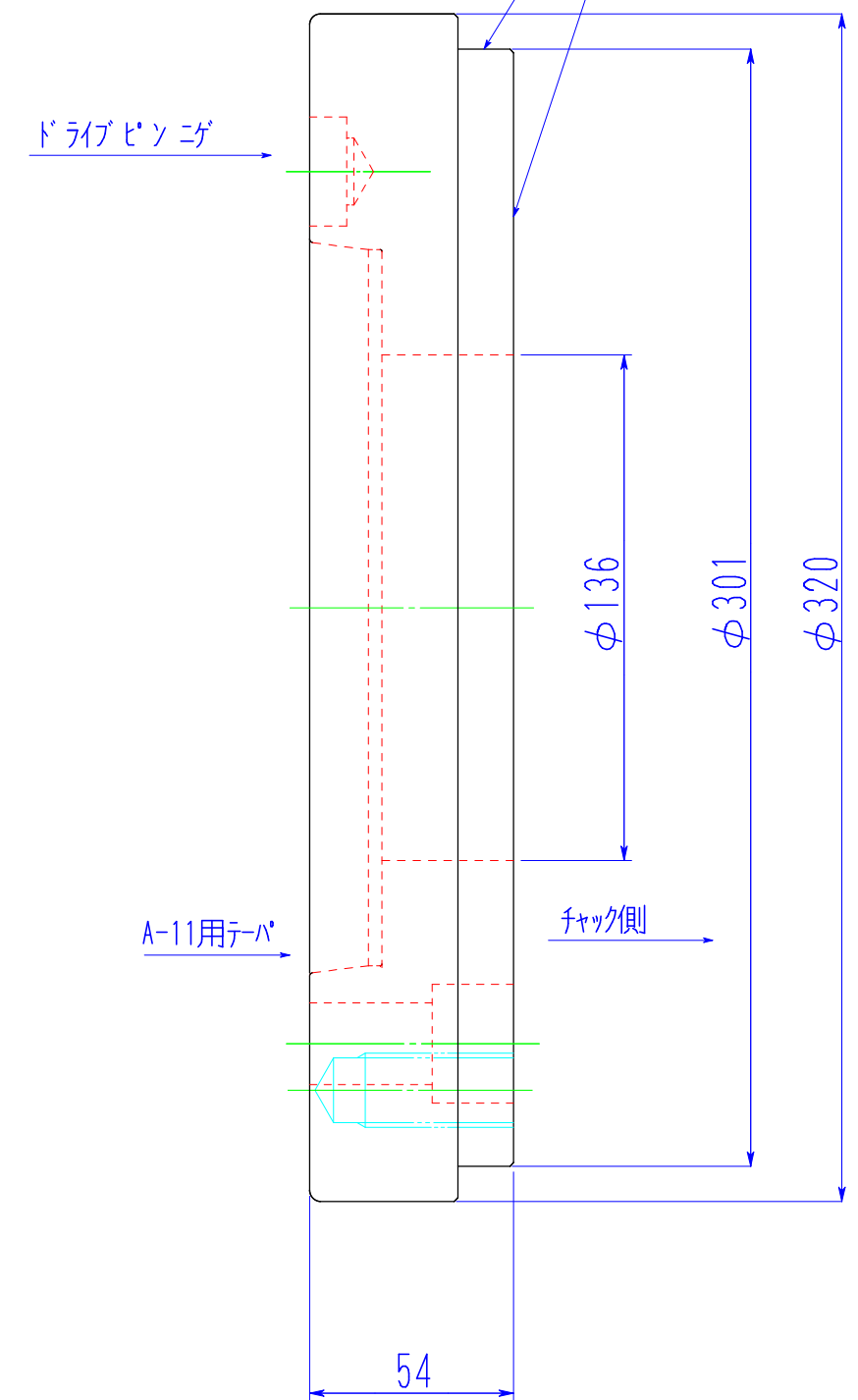
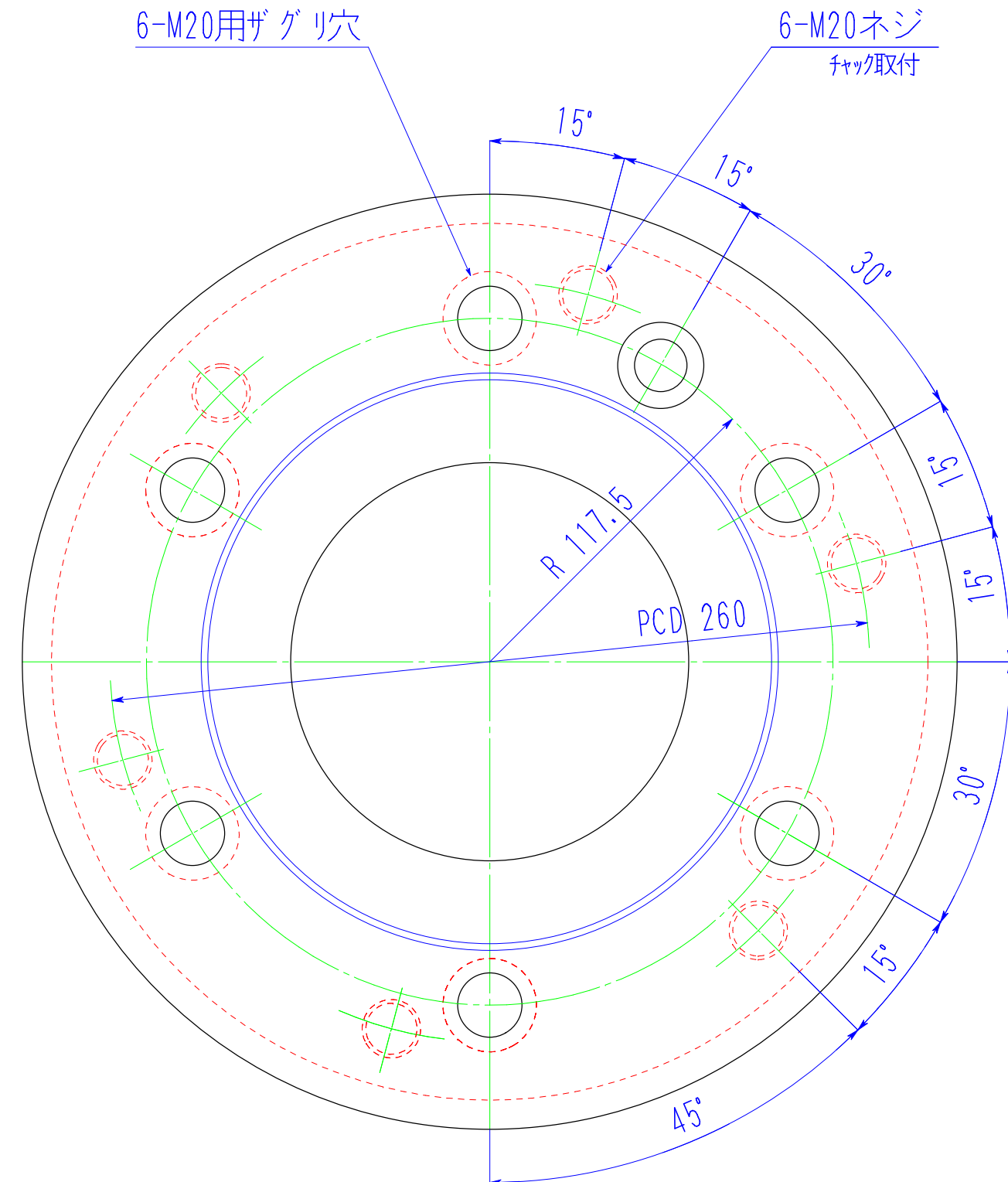


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

ユーザー旋盤にて最終仕上げ（現合）

形状・位置ノ種類		精度	記号
真直度	—		
平面度	∇		
真円度	○		
円筒度	∕		
平行度	//		
垂直度	⊥		
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
普通公差 (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

品番	材質	素材精法	素材重量	個数	仕上り重量	記事
BP-A11-24S						
品名 型番	BP-A11-24S		適用 サイズ	TS30F610用		
調質	硬サ		三角 法	1/2	設計	S. K
調質	硬サ	HrC	製 図	Y. T	検 図	
浸炭	深サ		尺 度	Cobayasi		記事
作成日	2008年 11 月 13 日		図番	BP-A11-24S 外觀図		
			実施	年 月 ~ 年 月		

小林鉄工 (株)