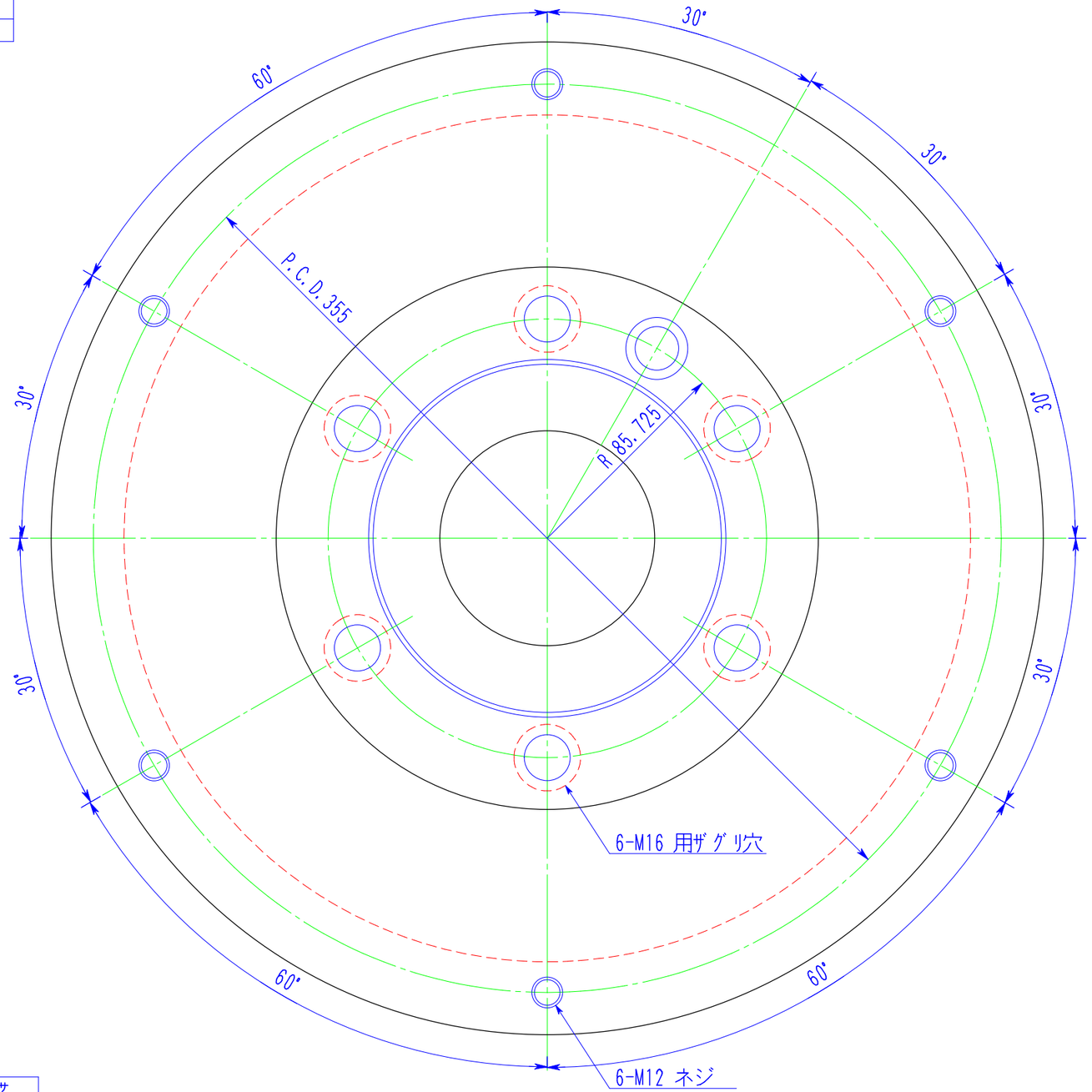
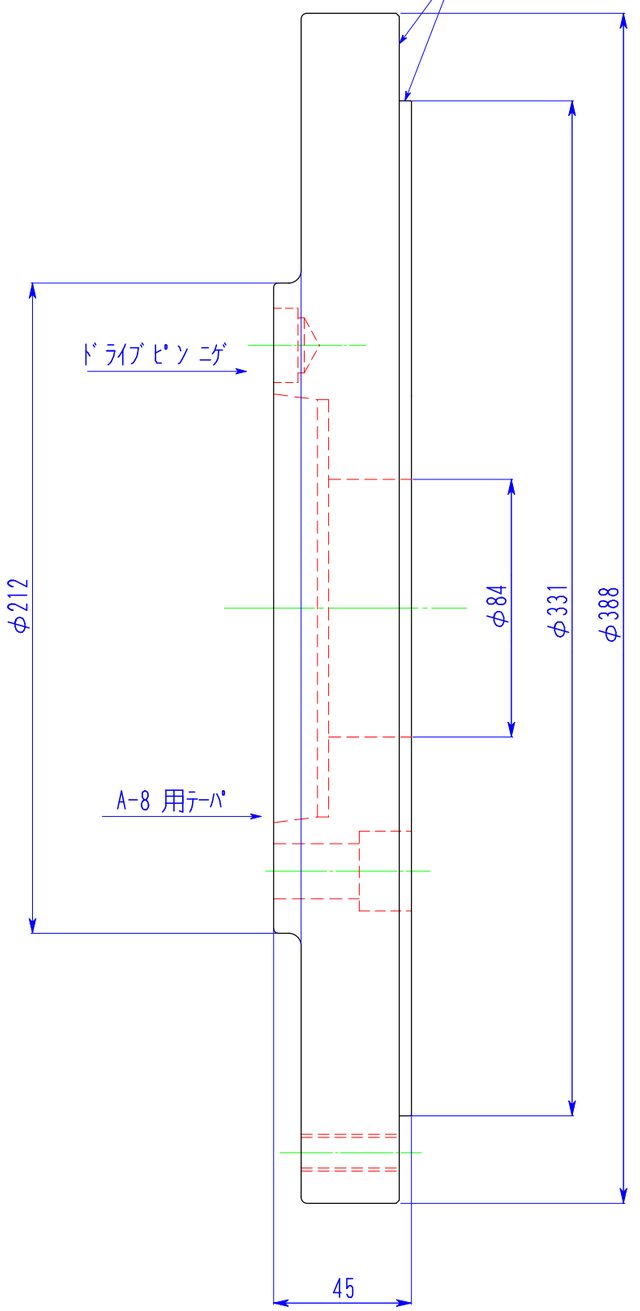
	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

指示ナキ角部 0.3C面取リ



使用旋盤に装着して
仕上げ加工する事



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	↗

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
△			
△			

	FC-300								
品番	材 質		素 材 寸 法		素材重量	個 数	仕上り重量	記 事	
品名 型番	BP-A8-15S バックプレート				適用サイズ				
表面処理									
調質	硬サ		三角法	1/2	設計	Y. M	製図	Y.T	検図	記事	
浸炭	硬サ	HRC	尺 度								
	深サ										
作 成 日	2008年 04 月 03 日		Kobayasi 小林鉄工（株）							図番	BP-A8-15S 外観図
										実施	年 月～ 年 月