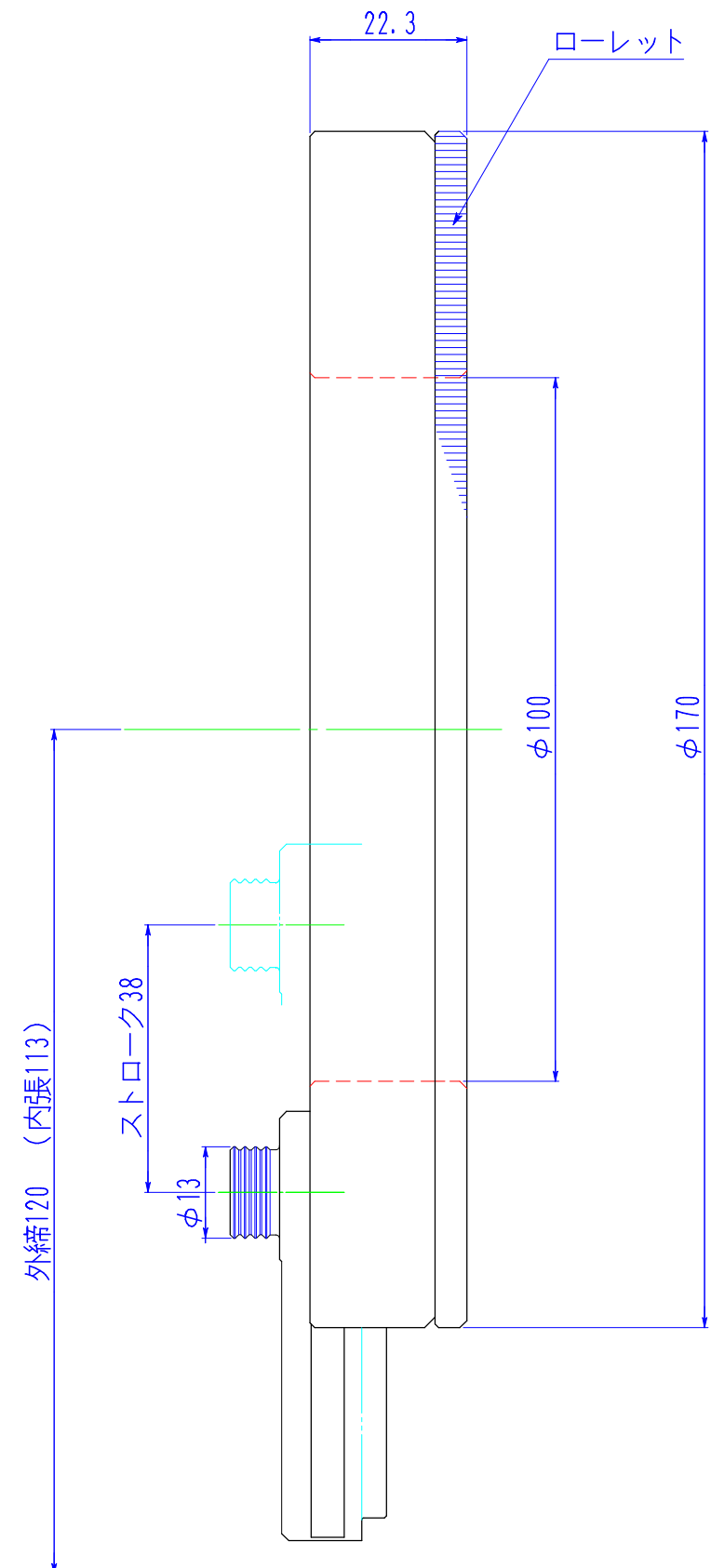
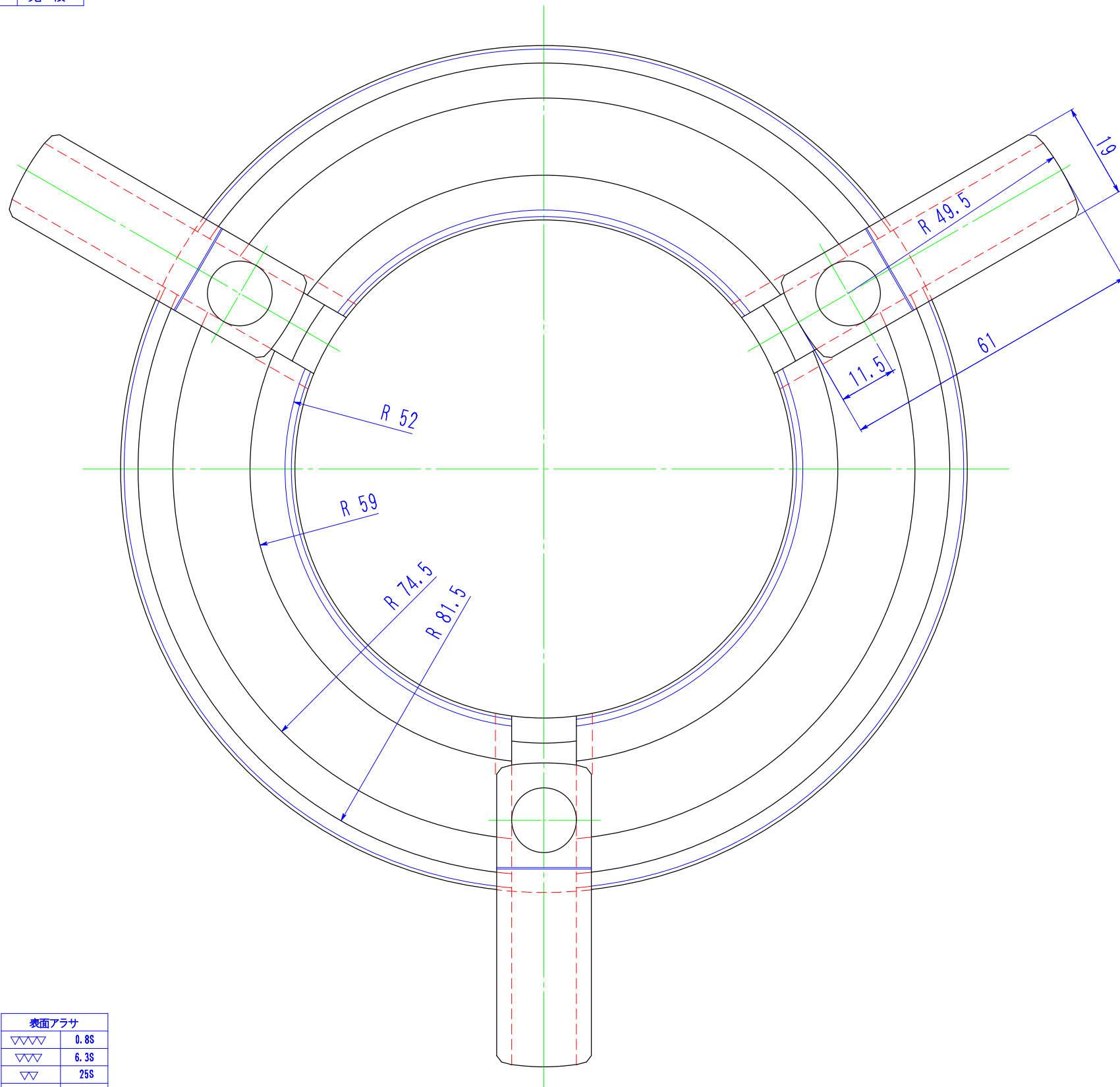


標準
特殊
試作
構想
見積

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	∅
	平行度	//
方向	直角度	⊥
	傾斜度	∠
	位置度	⊕
位置	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	調質	硬サ	浅炭	深サ	作成日	2010年10月14日
品番	材 質	素 材 寸 法	素 材 重 量	個 数	仕 上 重 量	記 事
品名	JL-100			適用		
型番	JL-100			記事		
三	1/1	設	Y.M	製	Y.T	検
角	法	尺 度	Kobayashi		図番	JL-100 外観図
法	小林鉄工 (株)			図番	JL-100 外観図	実施
作成日	2010年10月14日			実施	年 月~	年 月