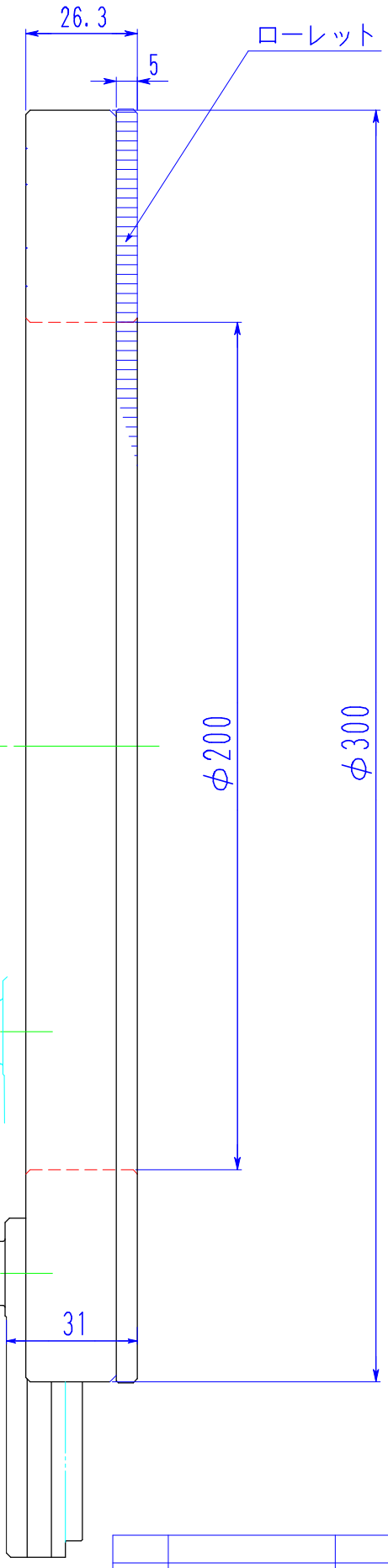
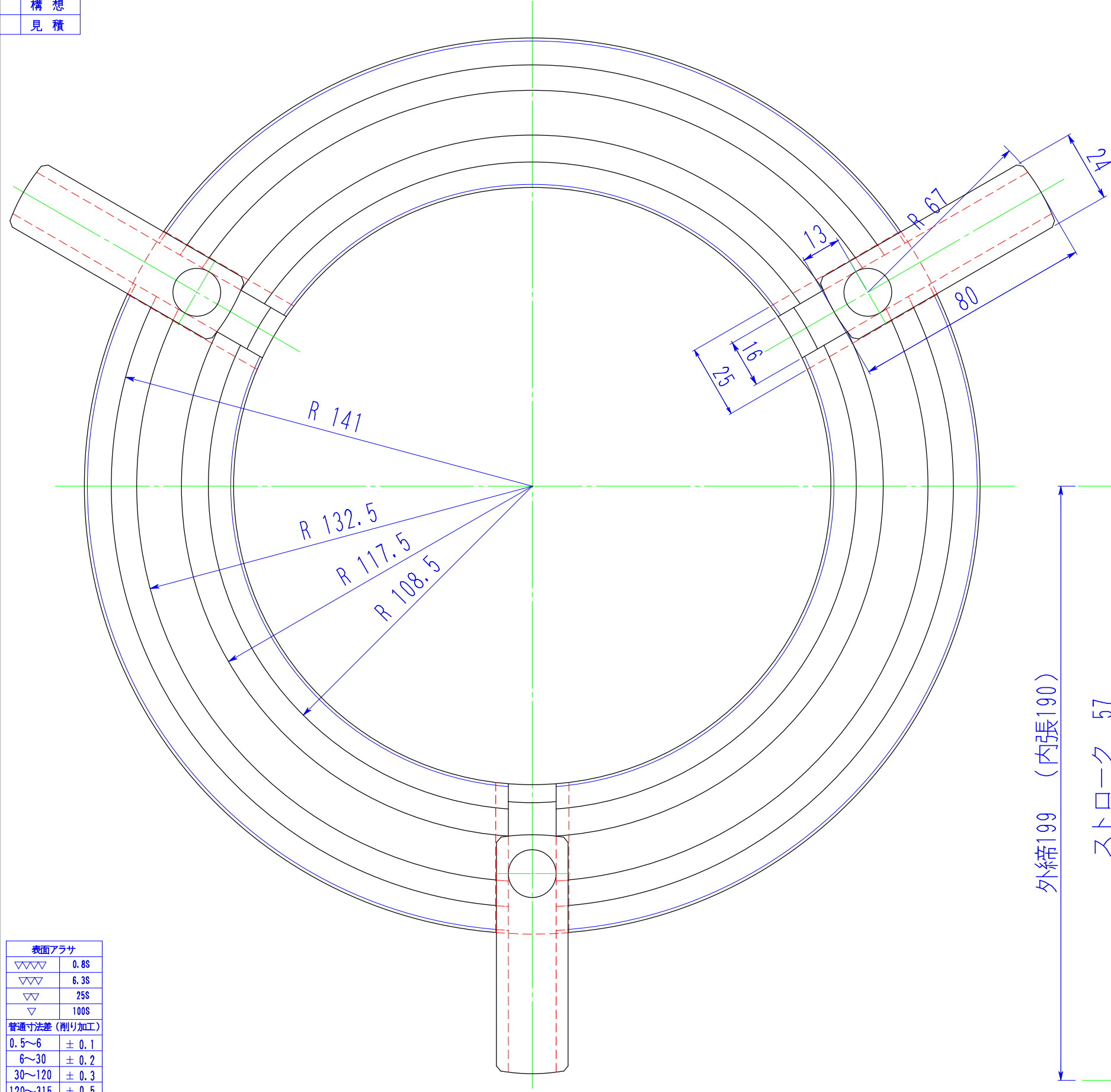


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置・精度 種類・図記号	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	JL-200	Y. M	Y. T	検	図	図番	JL-200 外観図
硬サ							
浸炭	硬サ	HrC	尺度	Cobayasi			実施
深サ				小林鉄工(株)			
作成日	2013年06月12日						年月~年月