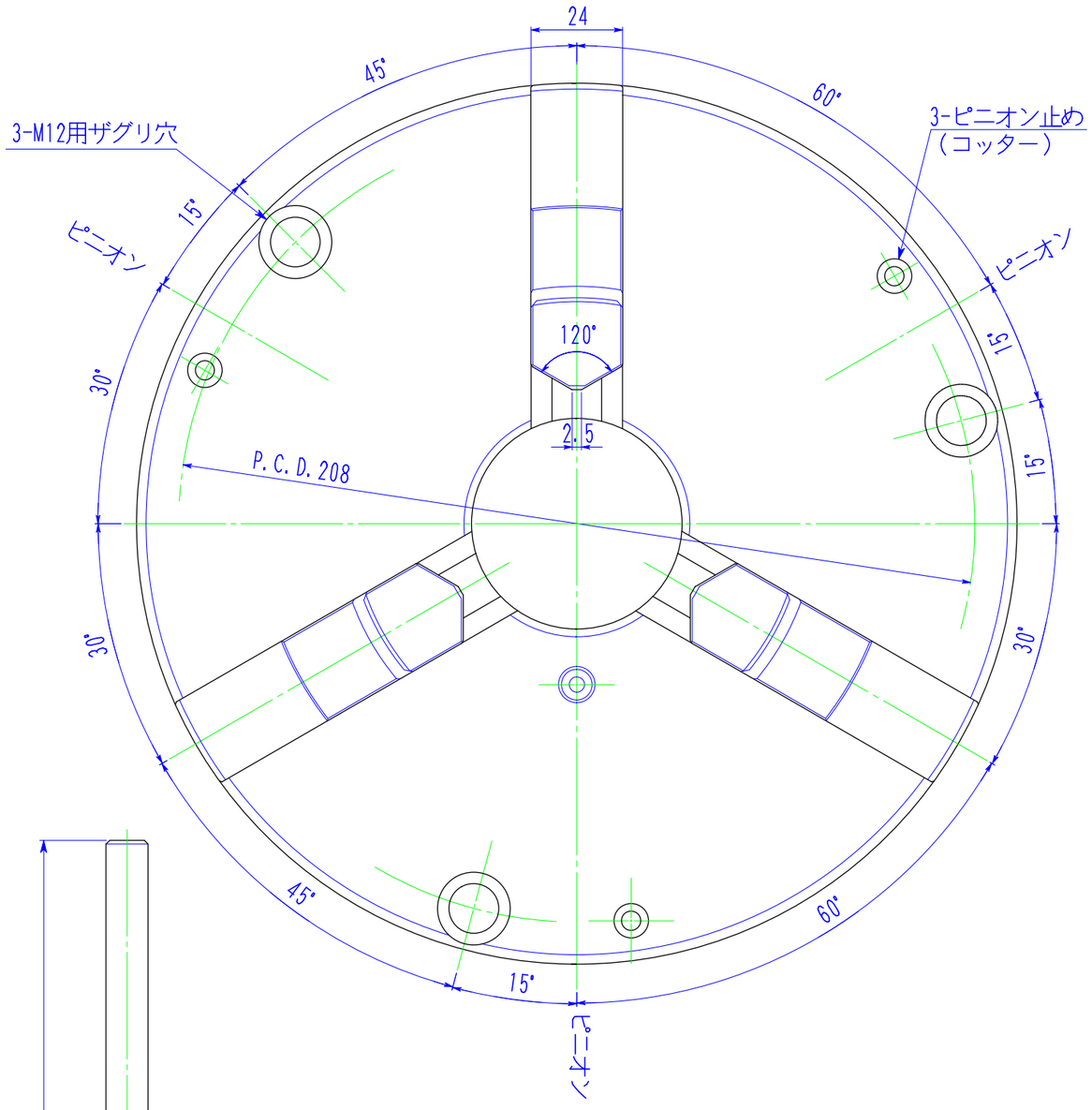
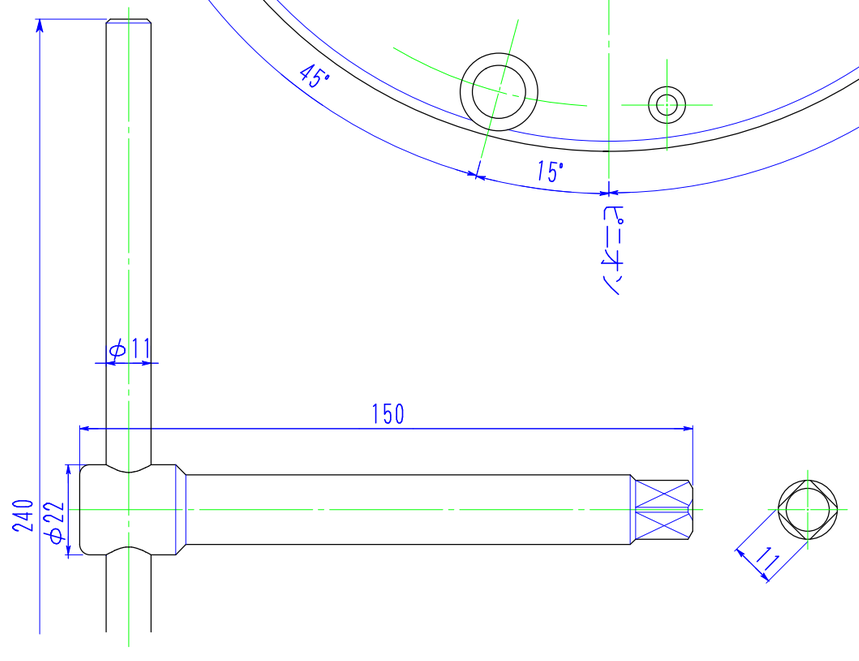
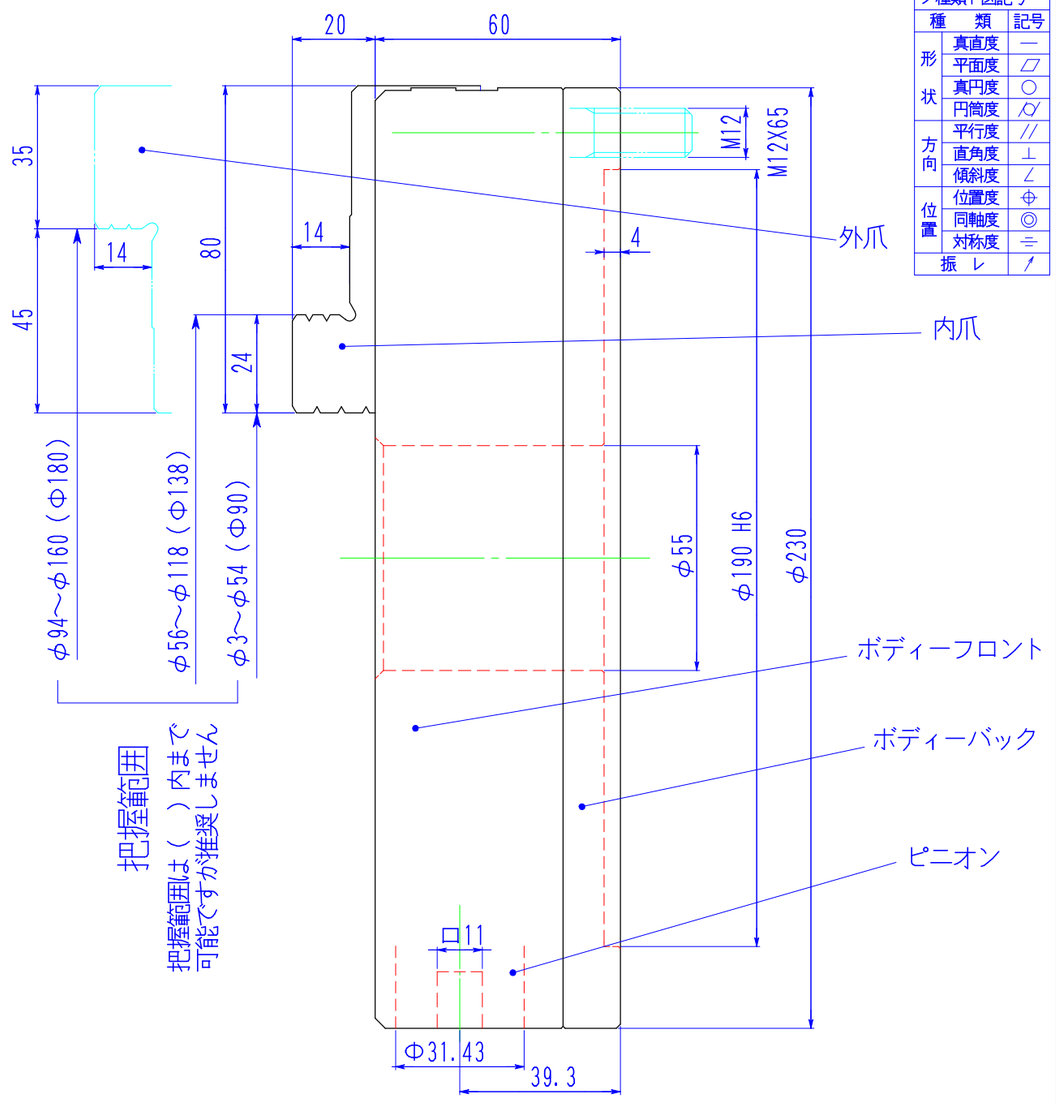
■	標 準
	特 殊
	試 作
	構 想
	見 積

指示ナキ角部 0.3C面取リ

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
△			
△			

品番	部 品 名	材 質・寸 法	個数	処 理・加 工	記 事

表面処理		品名 型番	MC-9			適用サイズ		
調質	硬サ		三角法	2/3	設計	Y.M	製図	Y.T	検図		記事	
浸炭	硬サ	HRC	尺 度	Kobayasi							図番	MC-9 外観図
	深サ											
作 成 日		2018年 10月 02日	小林鉄工（株）								実施	年 月～ 年 月