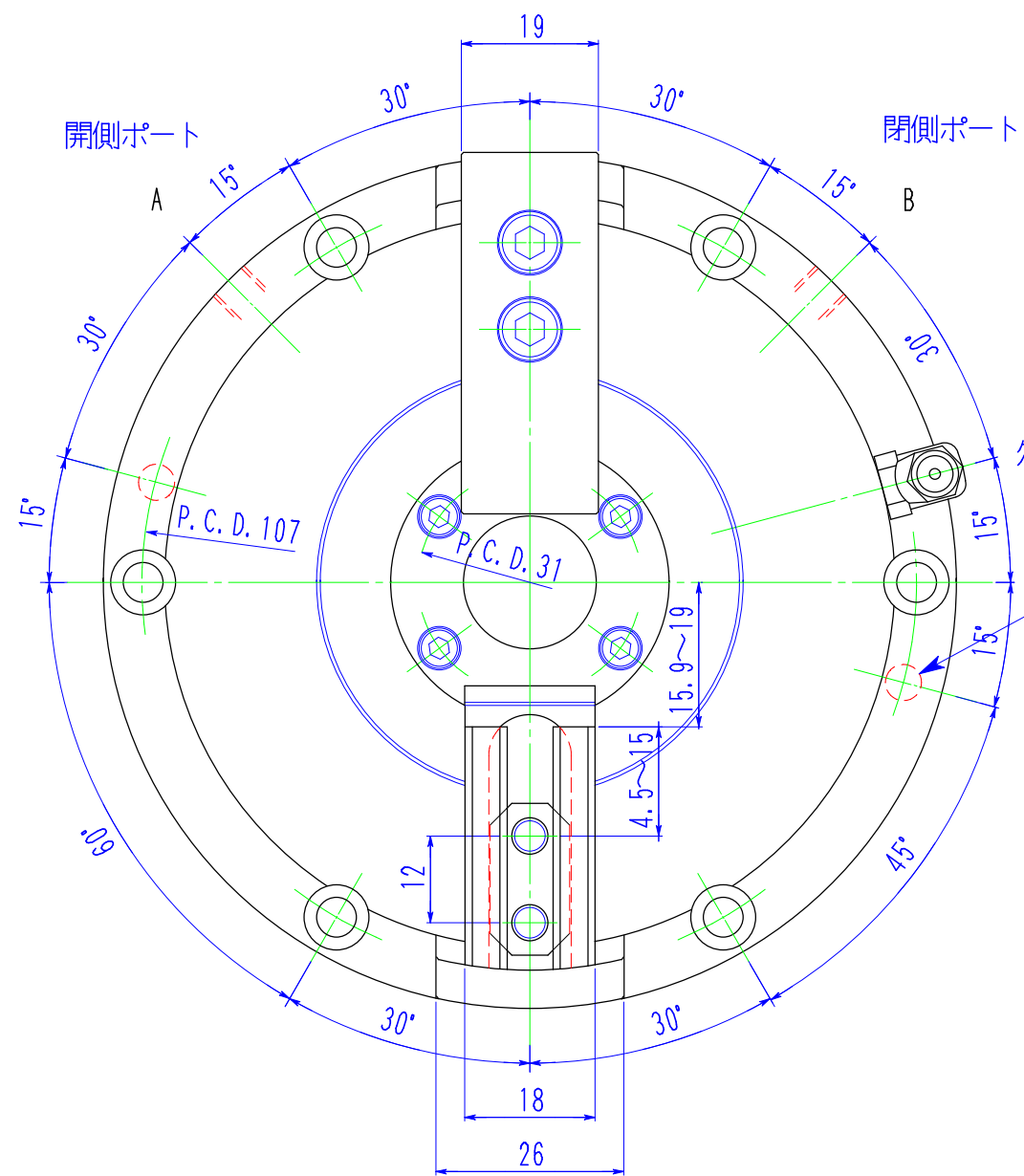


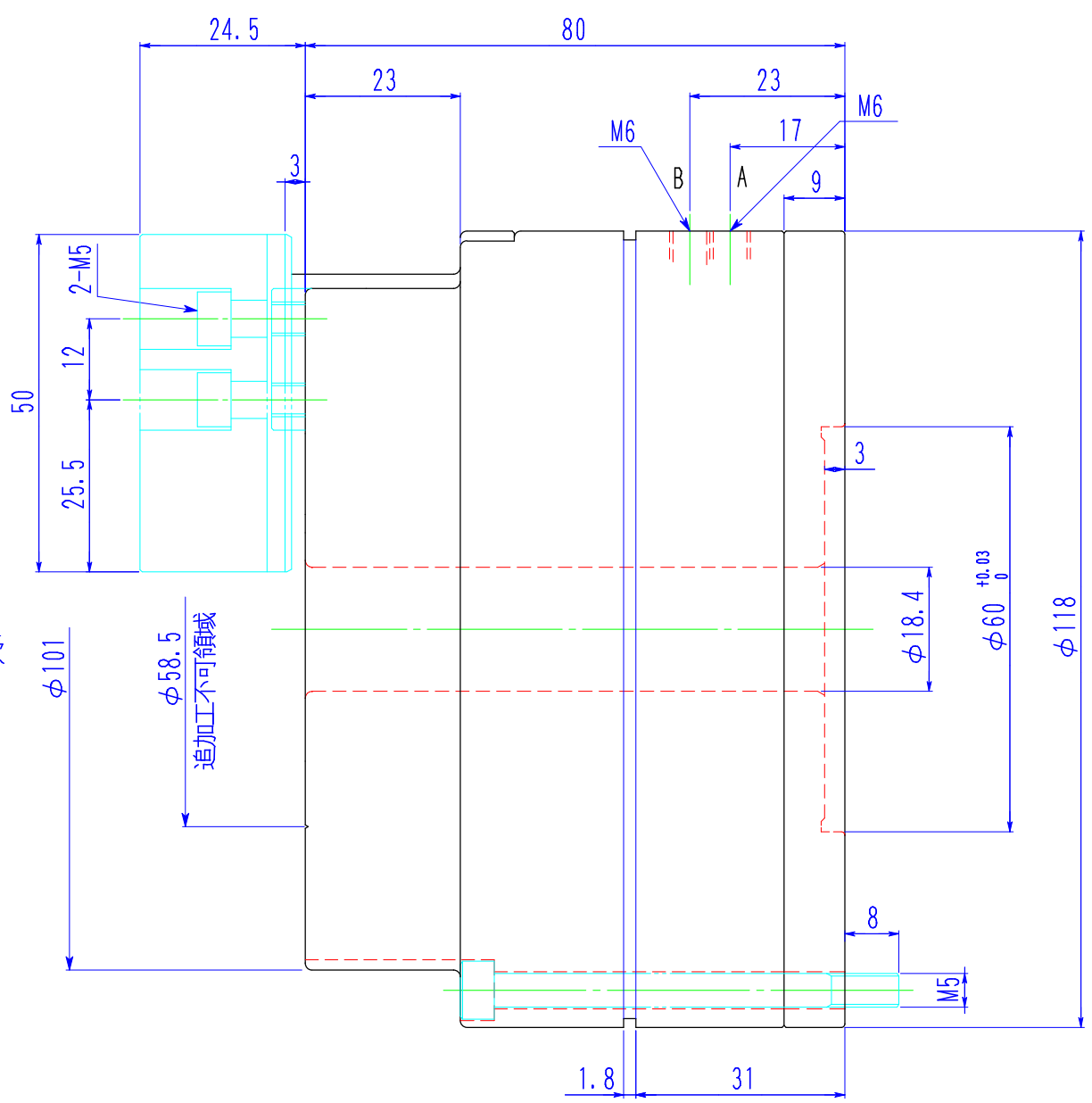
標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置/精度 種類区記号		
種類	記号	
形状	真直度	—
	平面度	∇
	真円度	○
	円筒度	∅
方向	平行度	//
	垂直度	⊥
	傾斜度	∠
位置	位置度	⊕
	同軸度	◎
	対称度	≡
	振レ	/



グリスニップル
2-φ5^{+0.012}₀
ノックピン穴



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	仕上り重量	個数
調質 硬サ 浸炭 硬サ HRC 深サ	1/1	SAC-4B2	適用 サイズ			
調質 硬サ 浸炭 硬サ HRC 深サ	三 角 法 尺 度	設計 Y.M 製図 Y.T 検図	記事			
作成日	2012.12.22	Kobayashi 小林鉄工(株)	図番 実施	SAC-4B2 外観図		年月~年月