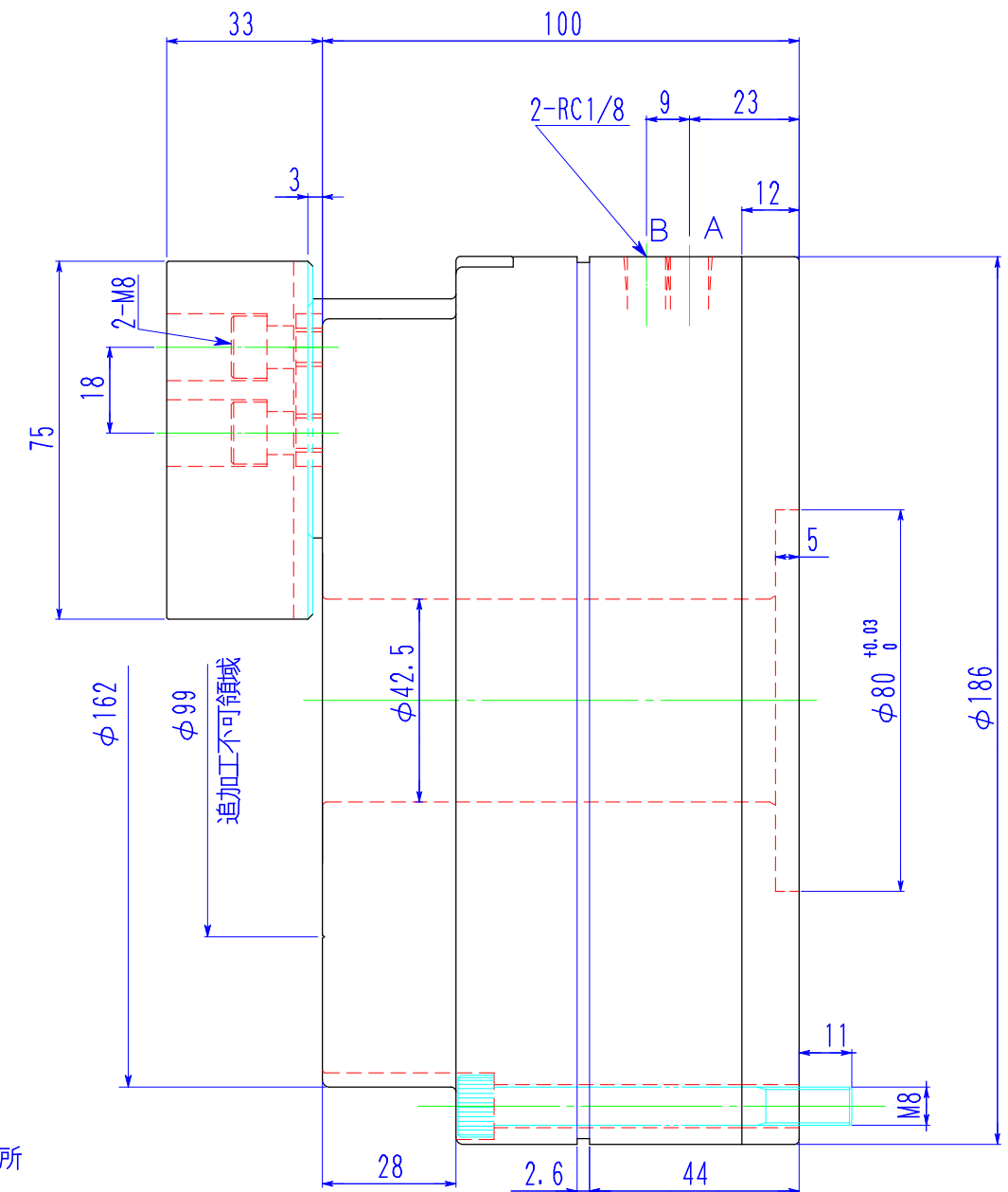
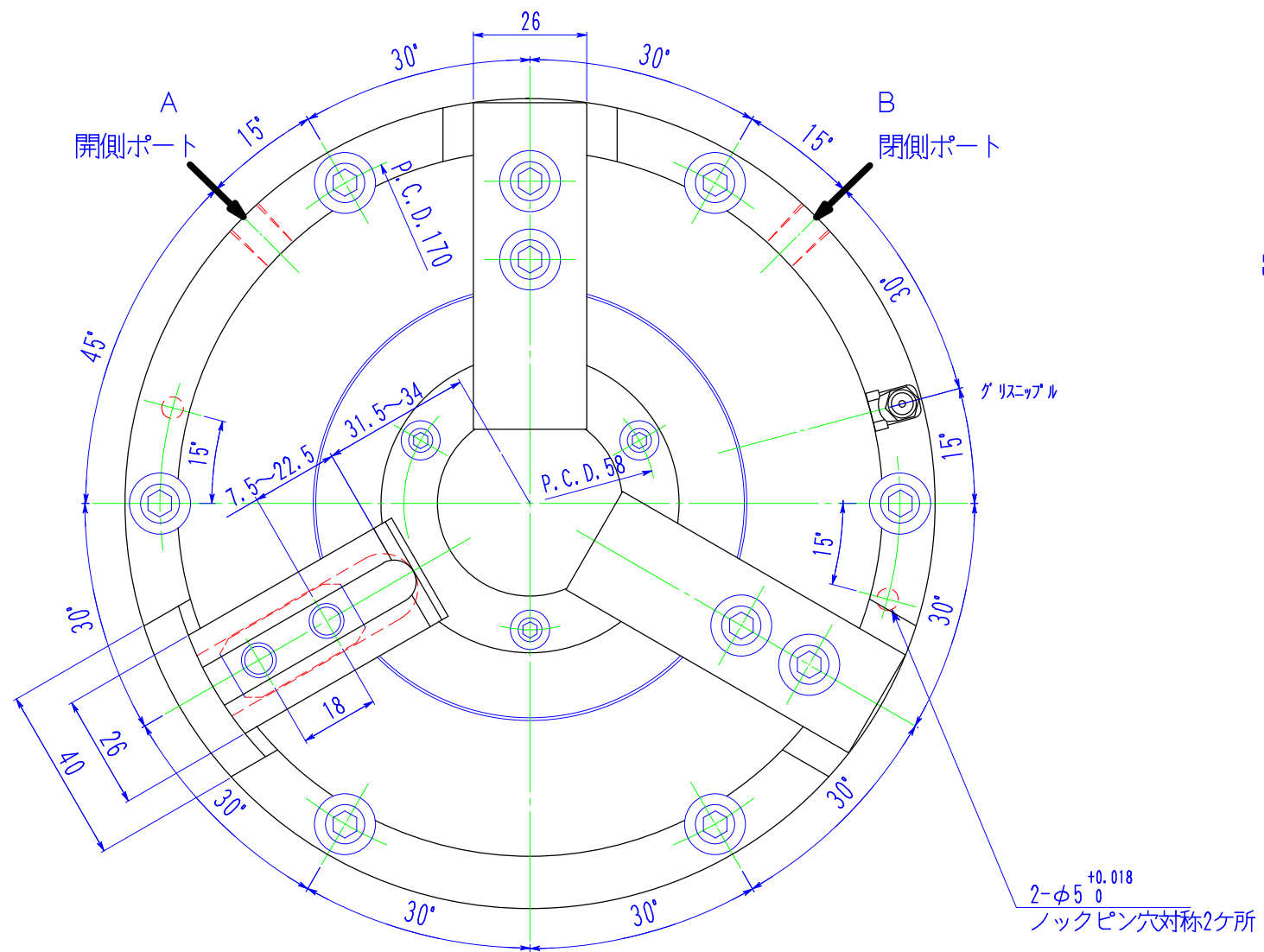


標準
特殊
試作
構想
見積

形状・位置/精度 種類/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 ⊕ 跳动度 ⊗ 对称度 ≡
振レ	↗



表面アラサ	
▽▽▽	0.8S
▽▽	6.3S
▽	25S
▽	100S
普通噴法差 (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

△			
△			
符号	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		品名	SAC-6B3			適用			
浸炭 硬サ	HRC	型番				サイズ			
深サ		三 角 法	2/3	設 計	Y.M	製 図	Y.T	検 図	記事
作成日	2012.07.26	尺 度	Kobayashi			図番	SAC-6B3 外觀図	実施	年 月 ~ 年 月
小林鉄工 (株)									