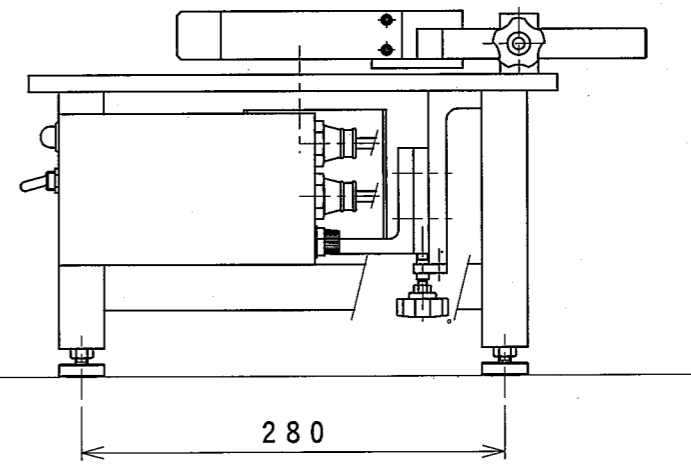
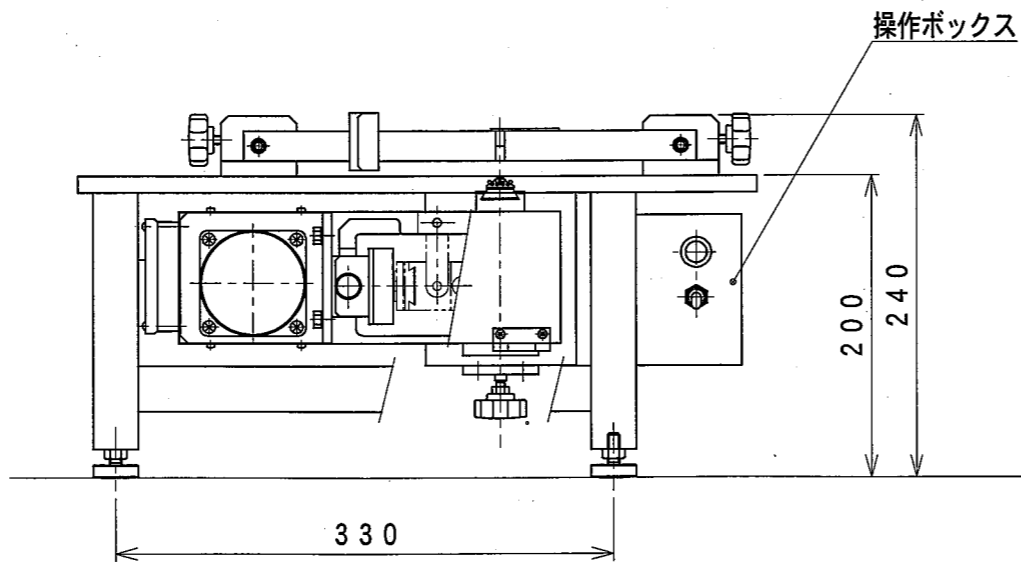
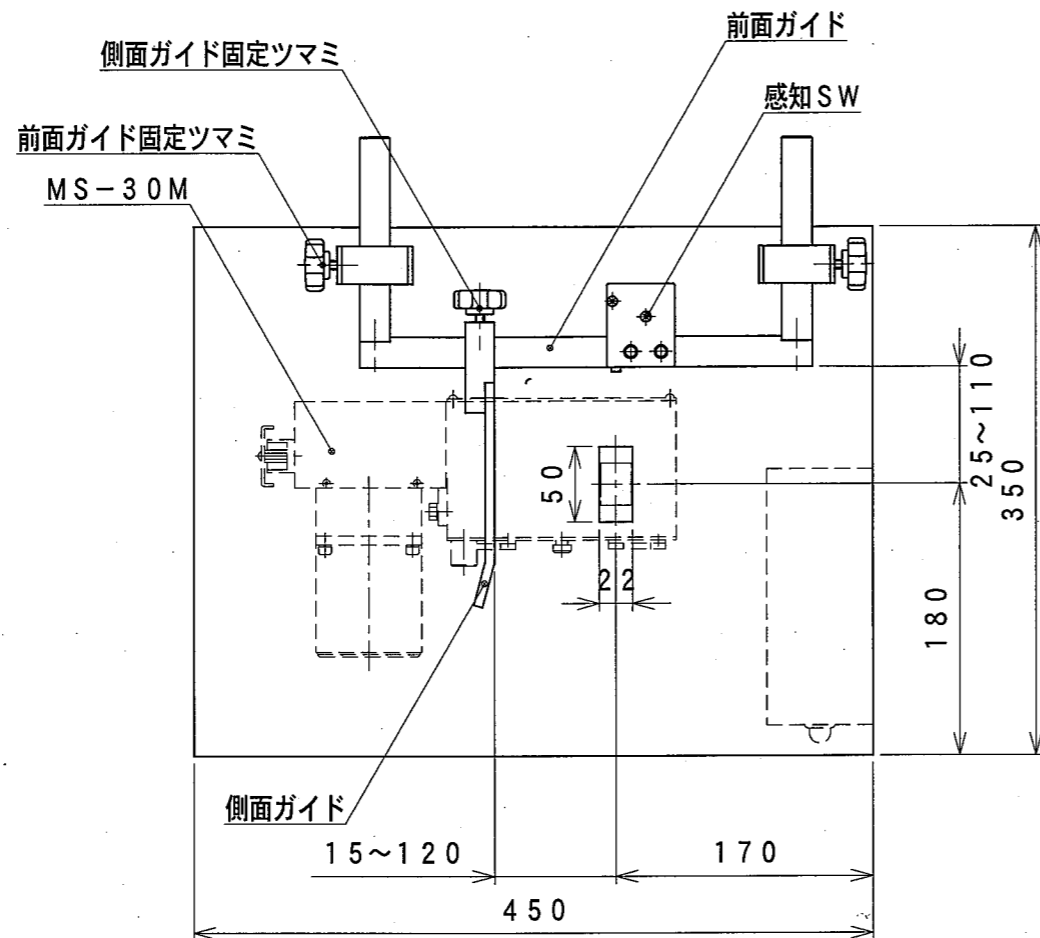


| | | | | |
|------------|--------|-------|----------|------|
| 一般加工 公差 | 1~10 | ±0.05 | 100~300 | ±0.2 |
| | 10~100 | ±0.1 | 300~1000 | ±0.3 |



| | | | | |
|------------|----|------|------|-------|
| 一般仕上 記号 | ▽ | 50-S | ▽▽▽ | 3-S |
| | ▽▽ | 12-S | ▽▽▽▽ | 0.3-S |

| | | | | | | | | | |
|-----|-------|---------|---------|----|---------------------|----|------|------|---------------------------------|
| 001 | 外観図 | | | | | | | | |
| 図番 | 図名 | | 個数 | 材質 | 素材寸法 | | 表面処理 | 熱処理 | |
| 三角法 | 作図年月日 | 15.8.20 | 指示なき鋭角部 | | 面取り | | ISO | ネジ使用 | |
| 符 | 訂正記事 | 年月日 | 担当 | 尺度 | 設計 | 製図 | 検図 | 承認 | 型式 設計番号 MS-30MT底打 3008 |
| △ | | | | 1 | 技術 15.8.20 村上 | | | | |
| △ | | | | 5 | | | | | |
| △ | | | | 摘要 | | | | | |