

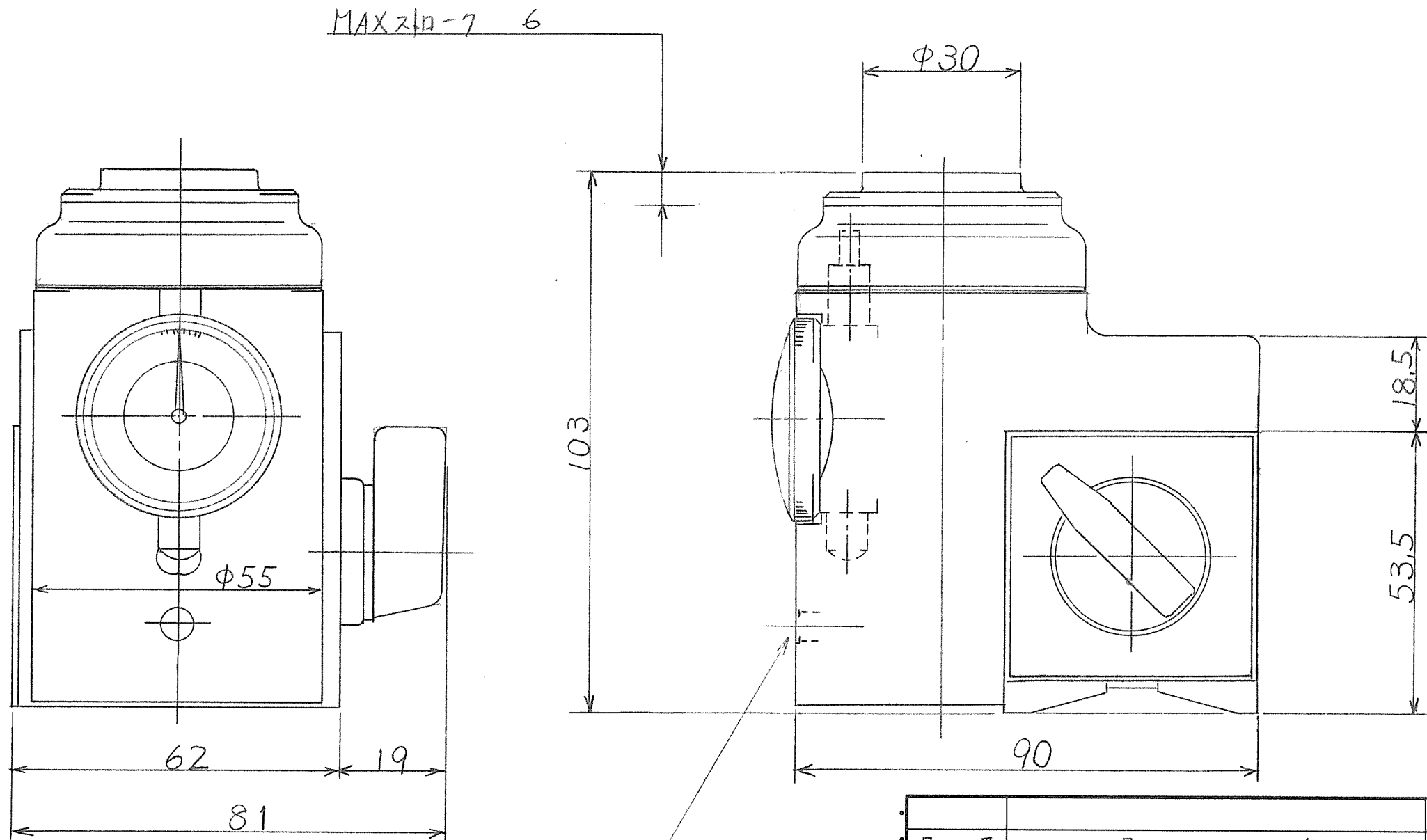
表面あらさ		記号×訂正数	日 附	訂正者	記 事
G	G	△ ×			
▽	▽	△ ×			
H	H	△ ×			
▽	▽	△ ×			
L	L	△ ×			
▽	▽				
P	P				
▽	▽				
0.8 μ	3 μ				

▽	▽
G	25 μ
▽	▽
6 μ	50 μ

加工記号	
T・旋	削
M・フライス	
R・リーマ	
G・研	削
H・ホーニング	
L・ラッピング	
P・ペーパー	
S・キサゲ	

削り加工 普通許容差 (mm)	
1 以上 4 以下	±0.1
4 をこえ 16 以下	±0.2
16 をこえ 63 以下	±0.3
63 をこえ 250 以下	±0.5
250 をこえ 1000 以下	±0.8

指 令 NO.		熱 処 理	心 核 部	硬度 R C	
完 成 月 日			表 面 部	硬度 R C	
製 作 個 数		表面処理			



赤ランプ

品 番	品 名	材 質	1台当りの 個 数	加工個数	完了期日
機種	図 面 名 称	HP-100 WP		受 注 先	殿
尺 度	／	ハイトプリセッター		設 計	検 図 発 責
日 附	株式会社 日 研 工 作 所		図 番		