



図 S=1/3

	○					○	パナ産金	SWRH	三価クロメート	2	M8用	△		'00.00.00	--	指示線は公差は右表公差に従うこと。	基本寸法 (mm)	公差 (中級)	作 図	図 番	名 称	図 名	
	○	足金具【内外共】	SUS304	ミラー	4	φ30丸棒【切削加工】	○	コマ【MKM-3】	SUM23	三価クロメート	2	φ23×t-13	△		'00.00.00	--	指示線はR0.3、バリ無きこと。	0.5~3 ±0.10 3~6 ±0.10 6~30 ±0.20 30~120 ±0.30 120~400 ±0.50 400~1000 ±0.80	検 尺	'20年 11月13日	製品図	図 名 品 番	トアノドA【既製品】 C237-102-22C2
	○	グリップ【内外共】	SUS304	ヘアライン	2	18×40×t-1.5	○	横小ネジ	SUSXM7	ミラー	4	M4×8丸皿小ネジ	△	足金具仕上げ変更：パイブレーション→ミラー	'25.01.15	近藤			S=1/1 S=1/3 S=1/-	検 査	担 当	製 図	製 図
	○						○	セット小ネジ	SWCH	三価クロメート	2	M8×70筒小ネジ	△	部品仕上げ変更：ユニクロ→三価クロメート	'23.08.01	近藤			板 本	近 藤	--	浦 辺	製 図
No.	部品名	材質	仕 上	数量	備 考	No.	部品名	材質	仕 上	数量	備 考	No.	訂 正 事 項	変更年月日	訂正者	用紙サイズ：A1							