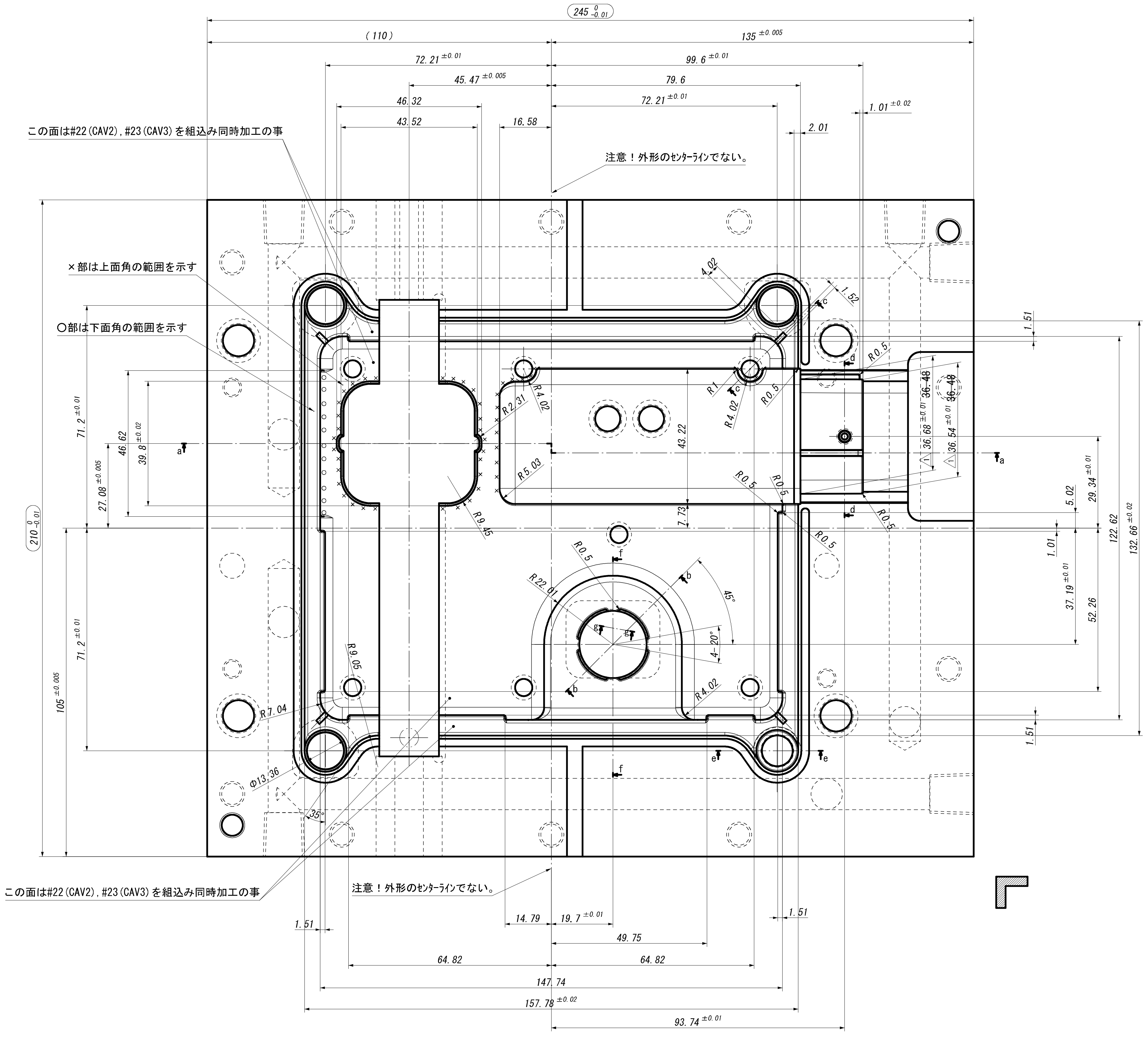
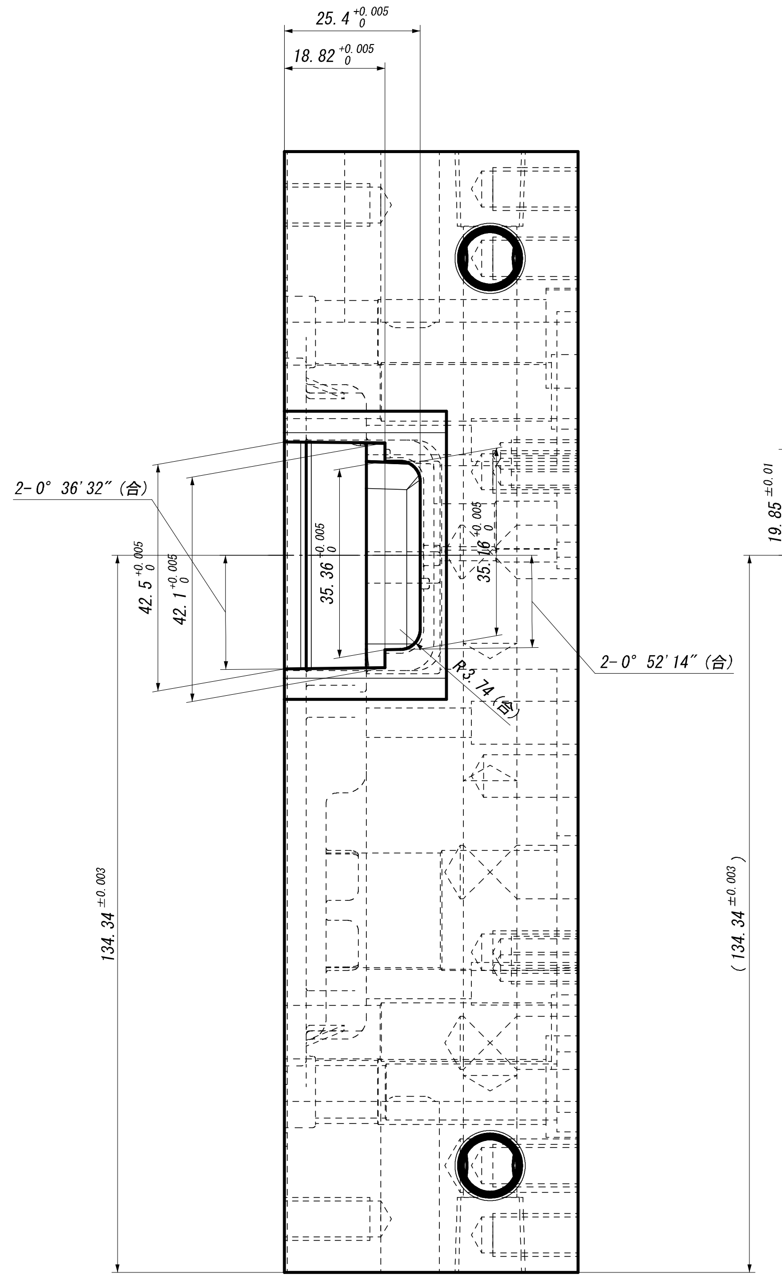
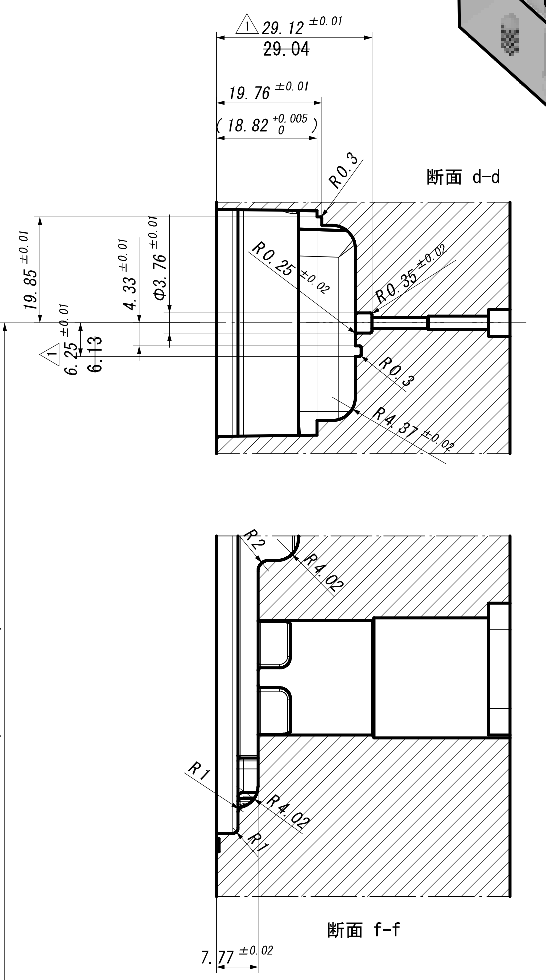
位置公差			
J.G.	W.E.	J.B.	一般穴,M
±0.001	±0.002	±0.02	±0.2



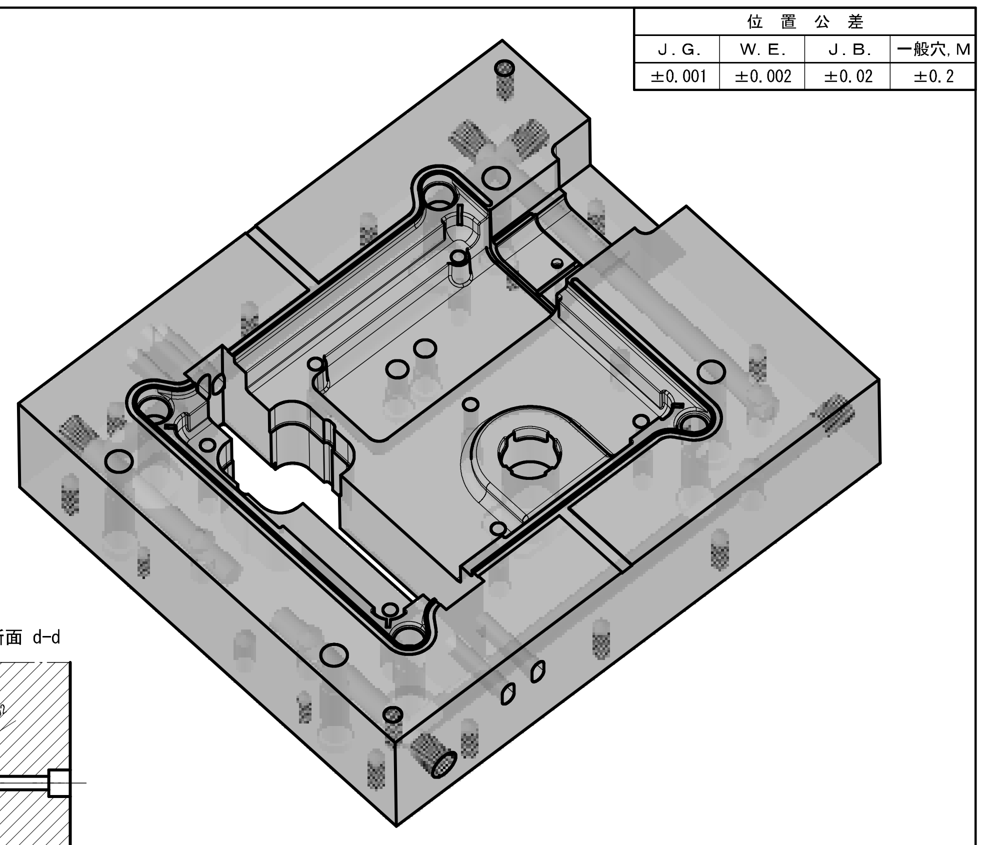
245 0 -0.01
(110)
135 ±0.005
72.21 ±0.01
99.6 ±0.01
45.47 ±0.005
79.6
46.32
72.21 ±0.01
1.01 ±0.02
43.52
16.58
2.01
この面は#22(CAV2),#23(CAV3)を組込み同時加工の事
注意！外形のｾﾝﾀｰﾗｲﾝでない。
×部は上面角の範囲を示す
○部は下面角の範囲を示す
4.02
1.52
1.51
R0.5
R1
R2.31
R4.02
R5.03
R9.45
R22.01
R7.04
R4.02
R0.5
R0.8
Φ13.36
43.22
7.73
36.68 ±0.01
36.54 ±0.01
36.48
36.48
45°
4-20°
71.2 ±0.01
46.62
39.8 ±0.02
27.08 ±0.005
210 0 -0.01
71.2 ±0.01
105 ±0.005
5.02
29.34 ±0.01
122.62
132.66 ±0.02
1.01
37.19 ±0.01
52.26
1.51
a
c
d
e
f
この面は#22(CAV2),#23(CAV3)を組込み同時加工の事
注意！外形のｾﾝﾀｰﾗｲﾝでない。
1.51
14.79
19.7 ±0.01
49.75
1.51
64.82
64.82
147.74
157.78 ±0.02
93.74 ±0.01

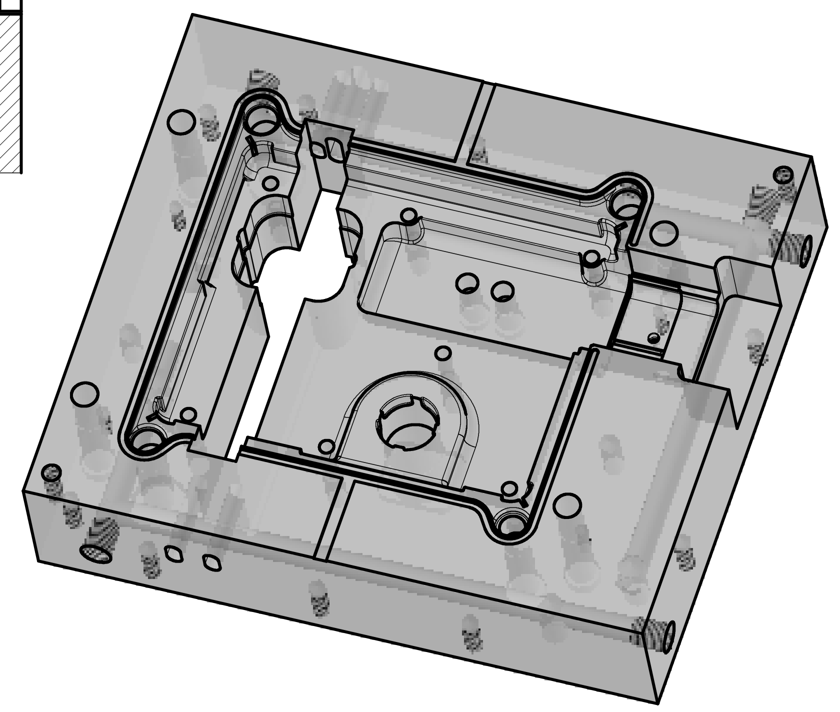


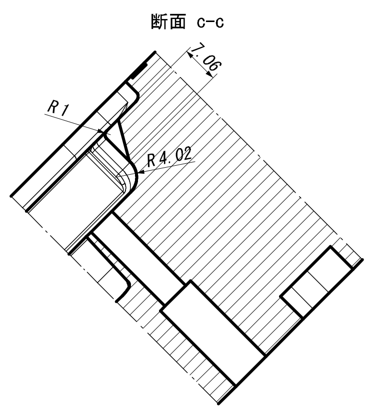
25.4 +0.005 0
18.82 +0.005 0
2-0° 36'32" (合)
2-0° 52'14" (合)
42.5 +0.005 0
42.1 +0.005 0
35.36 +0.005 0
35.36 +0.005 0
R3.74 (合)
134.34 ±0.003
(134.34 ±0.003)



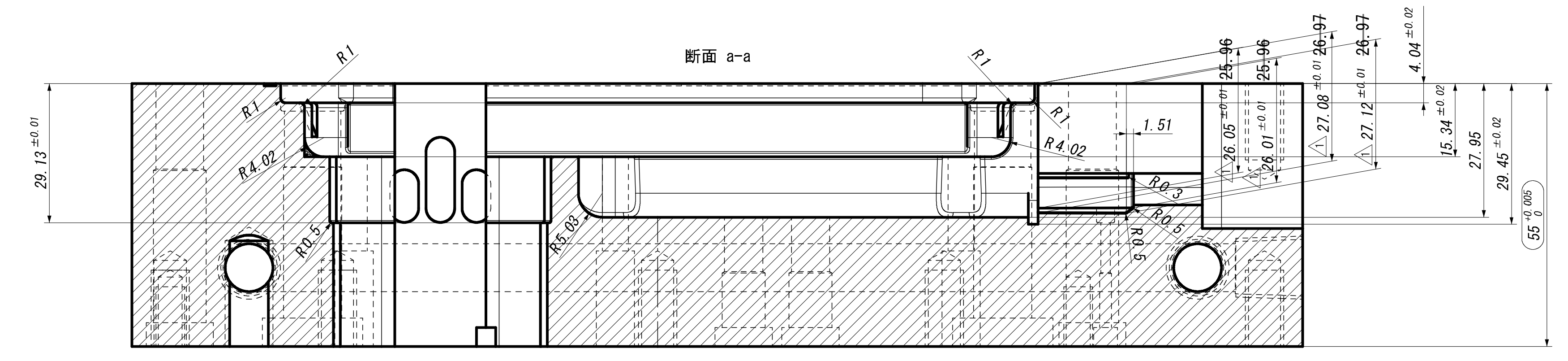
断面 d-d
29.12 ±0.01
29.04
19.76 ±0.01
(18.82 +0.005 0)
R0.3
R0.25
R0.35
R0.3
R4.37
19.85 ±0.01
4.33 ±0.01
Φ3.76
6.25 ±0.01
6.13
R2
R4.02
R1
R4.02
7.77 ±0.02
断面 f-f



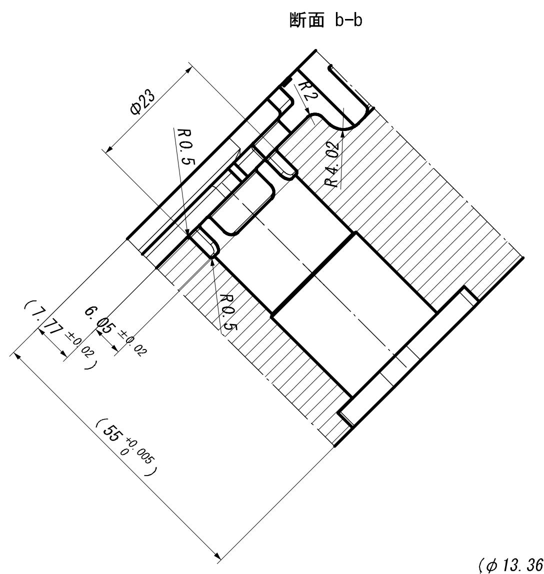




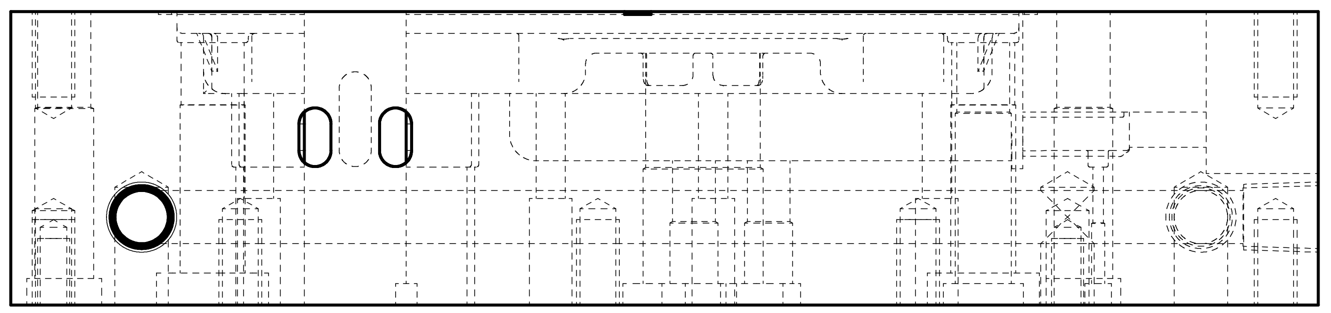
断面 c-c
1.06
R1
R4.02

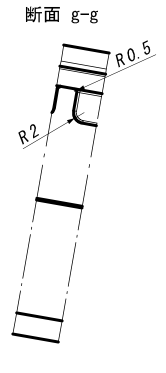


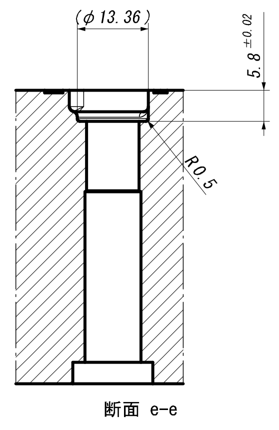
断面 a-a
R1
R1
R1
R4.02
R0.5
R5.03
29.13 ±0.01
R4.02
1.51
R0.3
R0.5
R0.6
25.96
25.96
26.97
26.97
26.05 ±0.01
26.01 ±0.01
27.08 ±0.01
27.12 ±0.01
4.04 ±0.02
15.34 ±0.02
27.95
29.45 ±0.02
55 0 -0.005



断面 b-b
Φ23
R0.5
R2
R4.02
R0.5
6.05 ±0.02
(7.17 ±0.01)
(55 +0.005 0)







(Φ13.36)
5.8 ±0.02
R0.5
断面 e-e

寸法未記入部個所は
CADデータを参照する事。

工事番号

日程表			
工程	見積工数	予定納期	加工者

別紙にて穴加工・ﾌﾗｲｽ加工詳細図有り。

型No.	管理No.	△6	－　－	・
1	・	△5	－　－	・
型ランク	一般仕上 / 一般公差	△4	－　－	・
A	1.6▽ / ±0.03	△3	－　－	・
		△2	－　－	・
		△1	13-11-04	寸法調整による

品番	部品名	材質	硬度(HRC)	熱処理	個数	予備
20	CAV本体	NAK80	HRC40	無し	1	・
・	・	・	・	・	・	・
・	・	・	・	・	・	・

合計		尺度	1:1
名称		図番	
		成形材料	PPS-GF40%
承認		検図	
設計	2013/08/02		

（第３角図法）（JIS A1）
（金型）