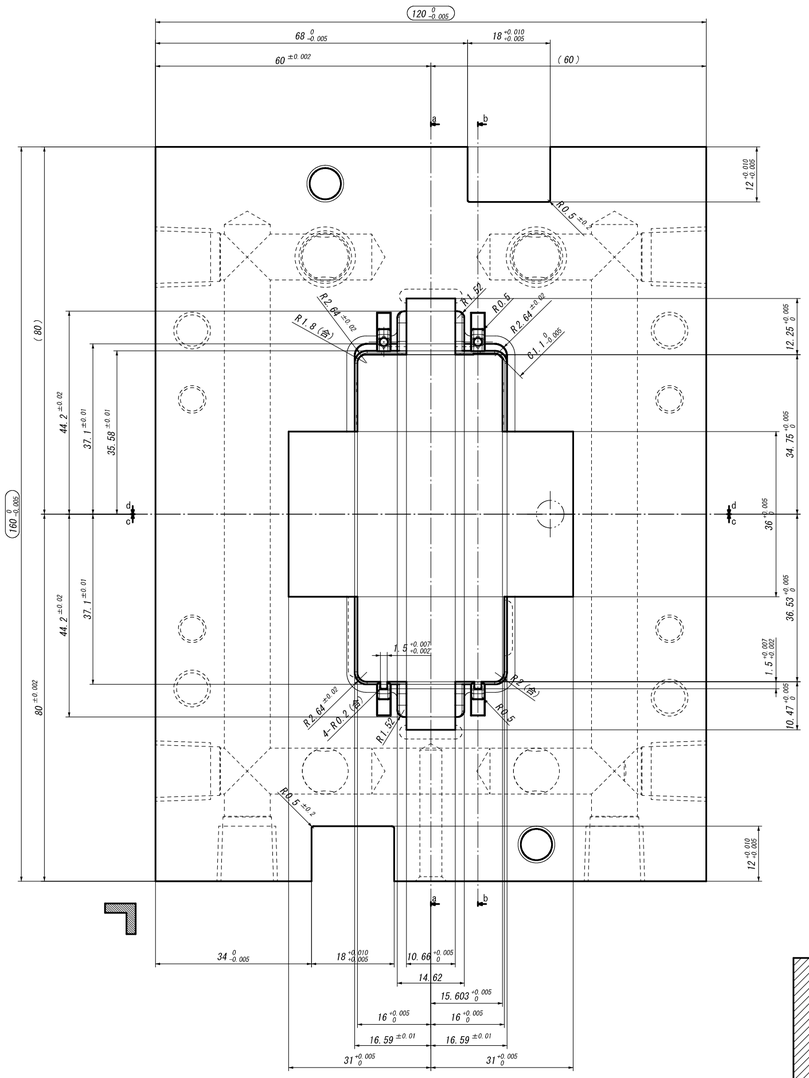
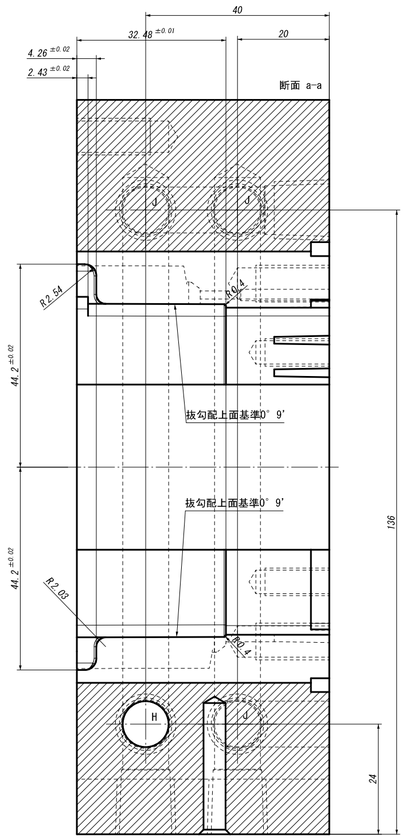
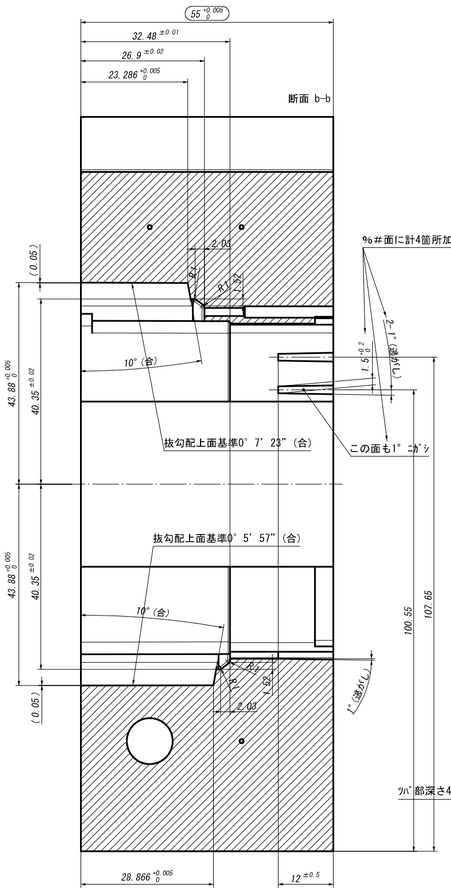
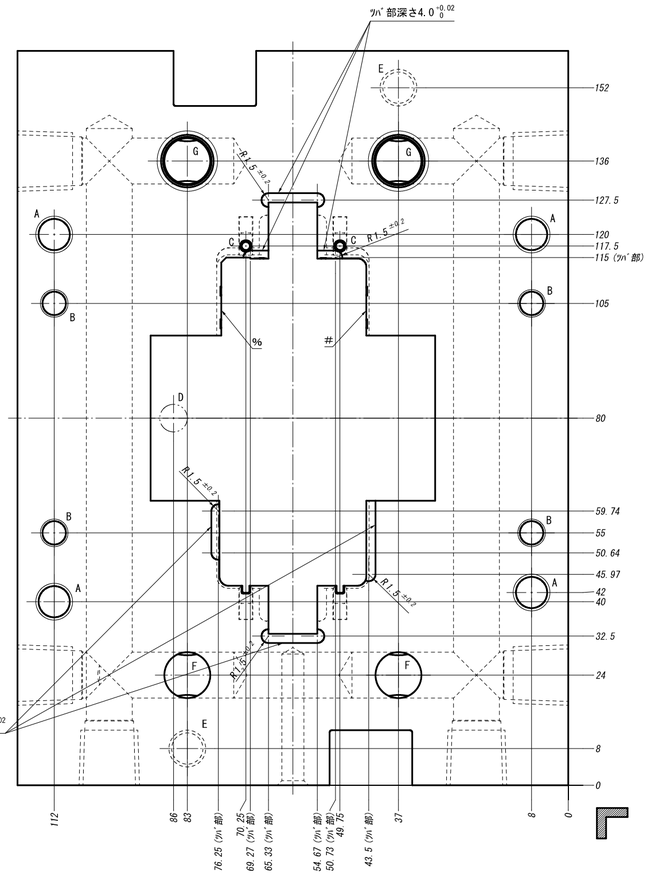
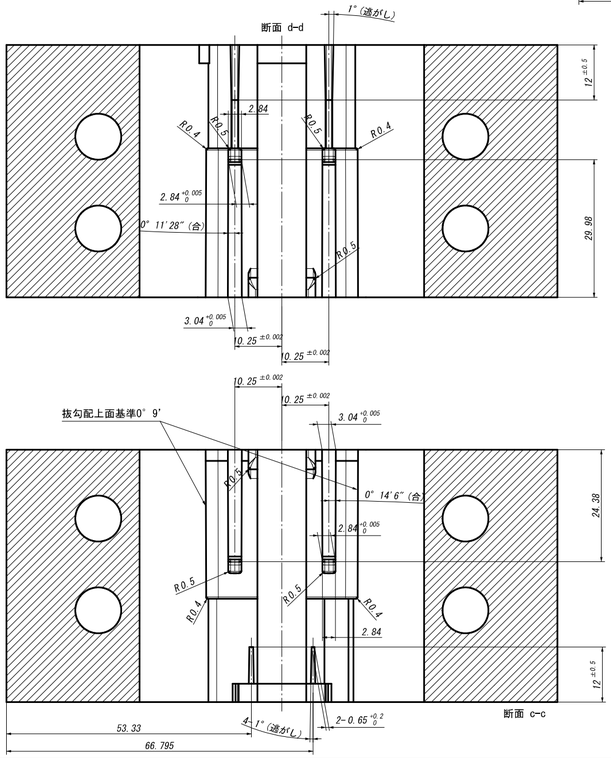
位 置 公 差			
J. G.	W. E.	J. B.	一般穴. M
±0.001	±0.002	±0.02	±0.2

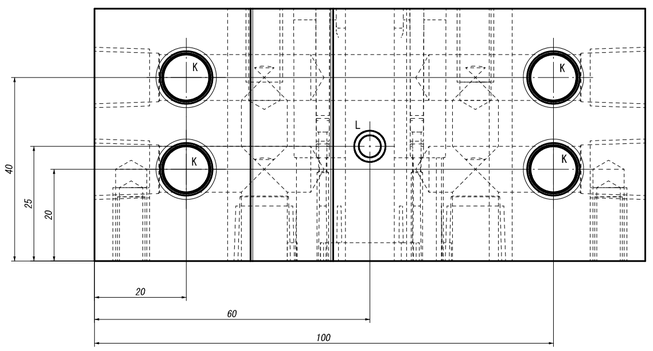




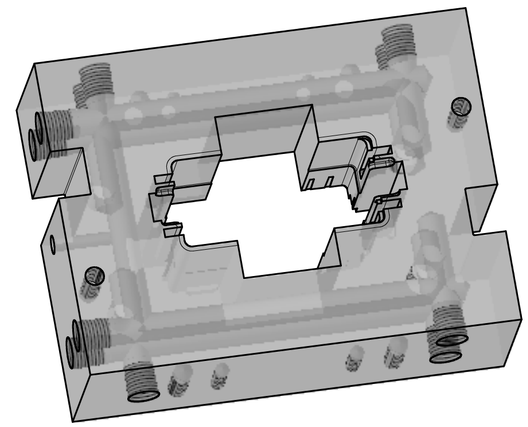








A:4-TAP8X20(T)
B:4-TAP6X16(T)
C:2-1.8 +0.007 +0.002, 2.5X20(T)
D:1-6(WE原点)
E:2-TAP8X20(B)
F:2-ｷﾘ10X25(T)
G:2-ｷﾘ10X45(T), RC1/4X14(T)
H:1-ｷﾘ10X105(B), RC1/4X14(B)
J:3-ｷﾘ10X50(T)(B), RC1/4X14(T)(B)
K:4-ｷﾘ10X146(T), RC1/4X14(T)
L:1-ｷﾘ4.8 +0.1 0 X30(T), C1(T)



寸法未記入部個所は
CADデータを参照する事。

イエプコ処理

工 事 番 号	

日 程 表			
工 程	見積工数	予定納期	加工者

型No.	管理No.								
1	·								
型ランク	一般仕上	一般公差							
A	1.6	±0.03							

品番	部 品 名	材 質	硬度(HRC)	熱 処 理	個数	予備
70	COR	SKD11	58～60	T→G	2	·
·	·	·	·	·	·	·
·	·	·	·	·	·	·

名称		図番		承認		検図		合計	2	尺度	1.500
		成形材料	PA66+PPE							設計	2013/04/18

(第3角図法) (JIS A1)
(金型)