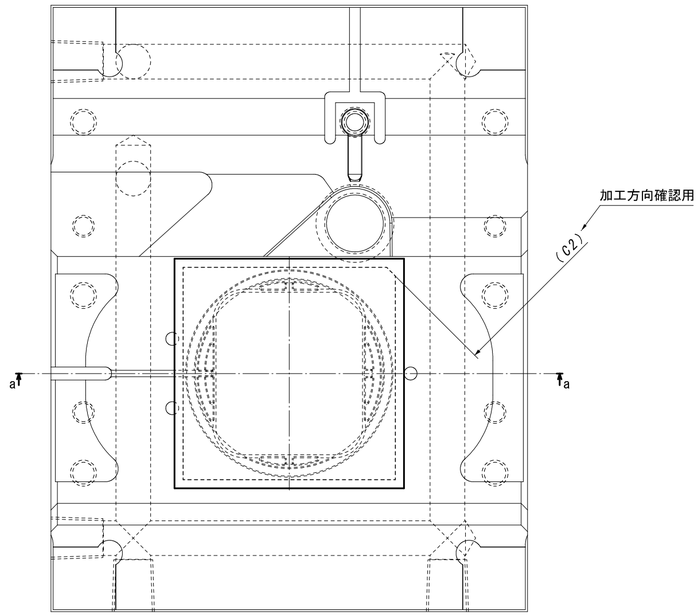
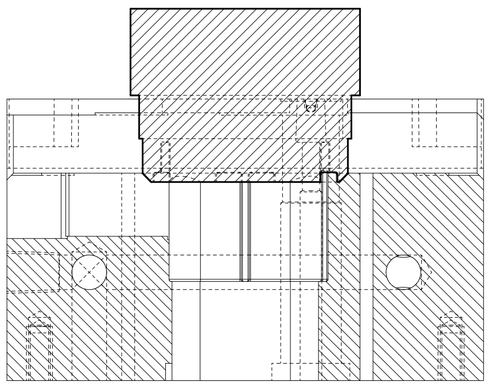
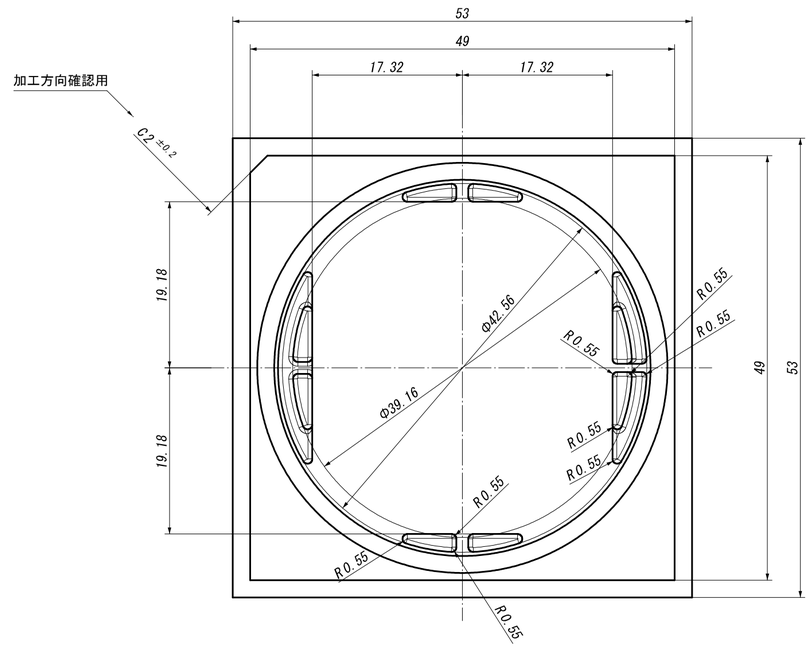
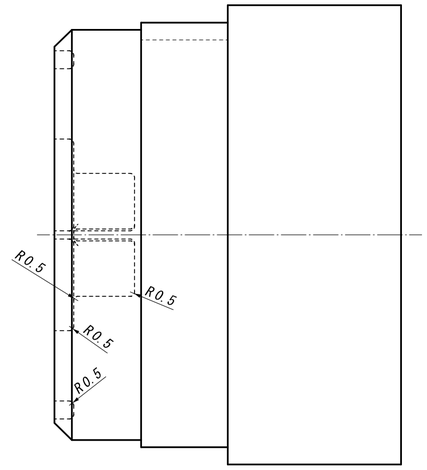
位置公差			
J.G.	W.E.	J.B.	一般穴,M
±0.001	±0.002	±0.02	±0.2

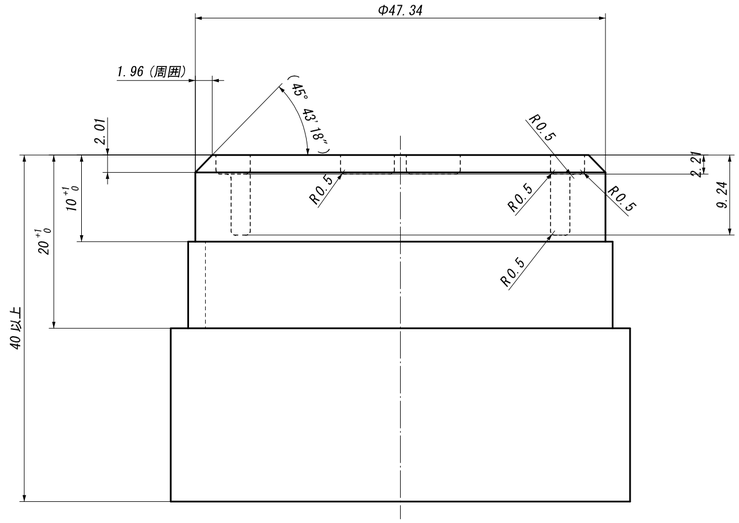


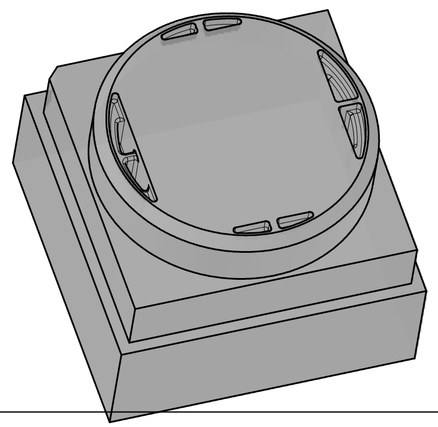
断面 a-a











寸法未記入部個所は
CADデータを参照する事。

	仕上げ	荒
GAP(両)	0.5	
本　数		
材　質		
加工方法	アイソカット	
加工個所(箇所数×個数)	1×1	

参照ファイル
E30.top　レイヤー127
3Dモデル　放電GAP　offset済

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	±0.01

6	−	−	·	·
5	−	−	·	·
4	−	−	·	·
3	−	−	·	·
2	−	−	·	·
1	−	−	·	·

品番	部品名	材質	硬度(HRC)	熱処理	個数	予備
127	3OE					·
·	·	·	·	·	·	·
·	·	·	·	·	·	·

合計		尺度	2:1

名称		図番		承認		検図		設計	
		成形材料	−						

（第３角図法）（JIS A2）
（金型）