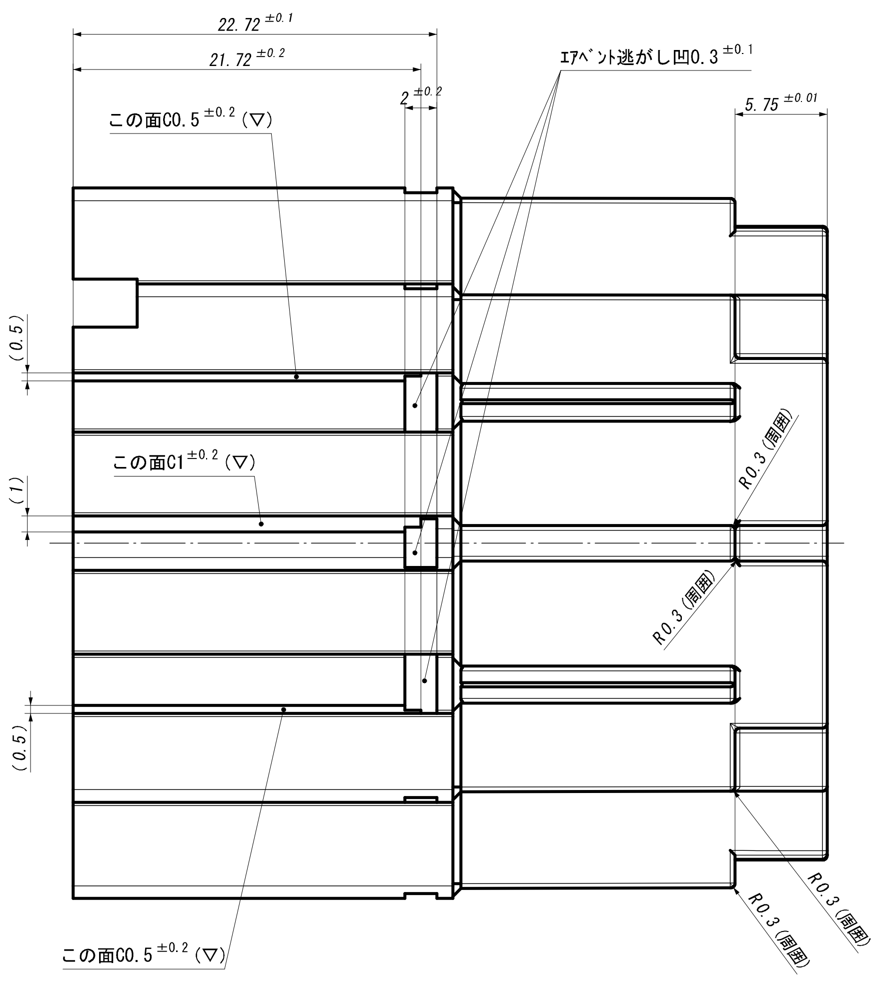
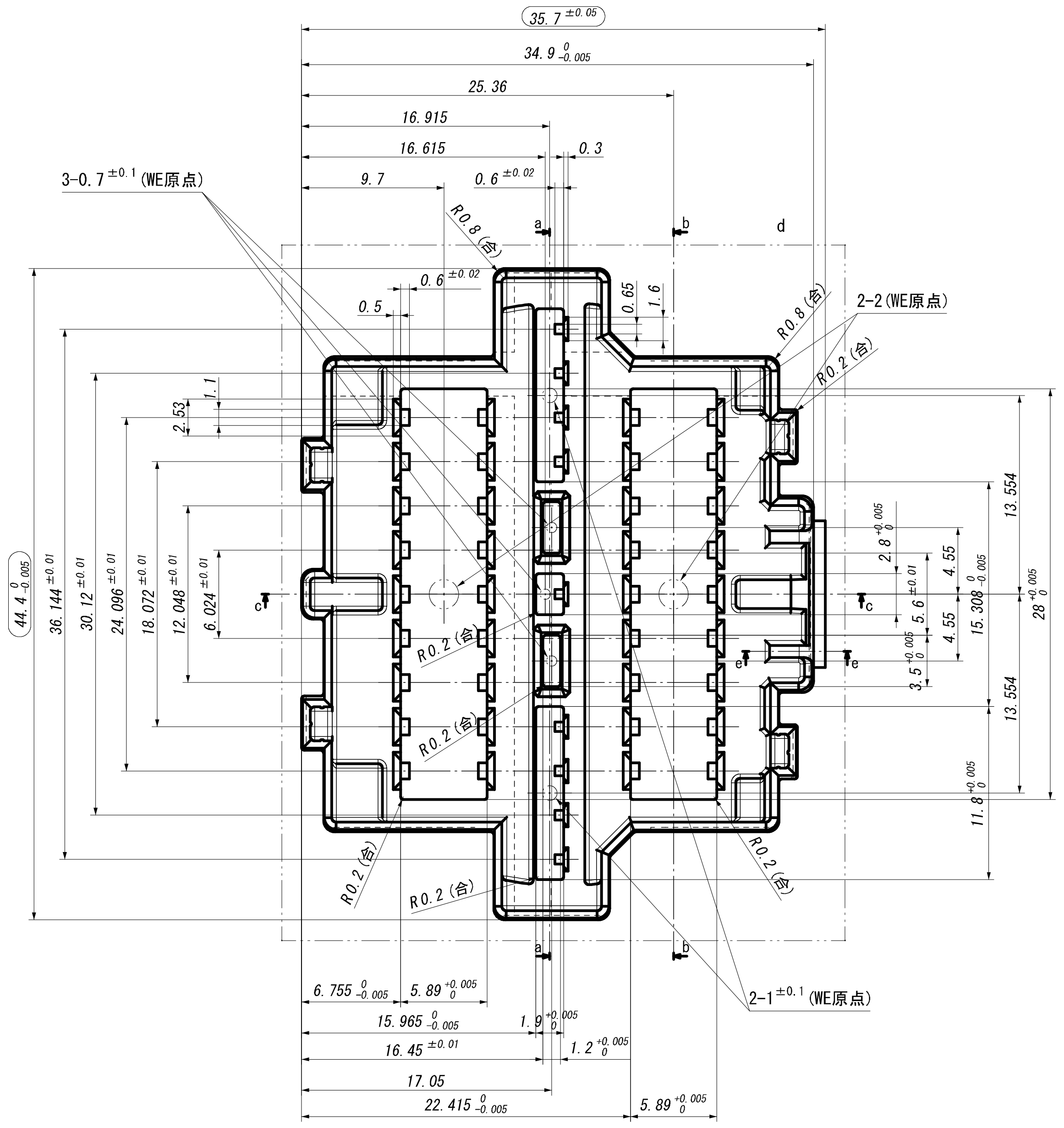
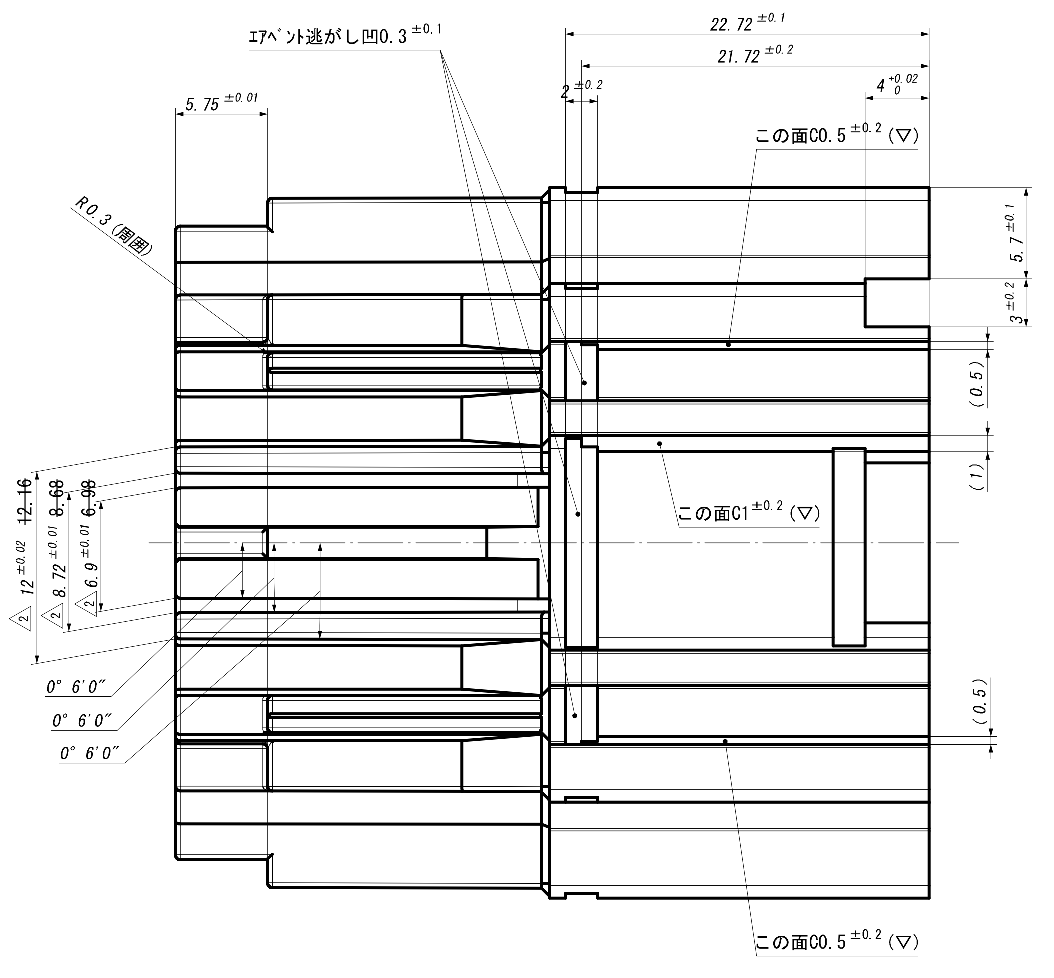
位置公差			
J.G.	W.E.	J.B.	一般穴.M
±0.001	±0.002	±0.02	±0.2



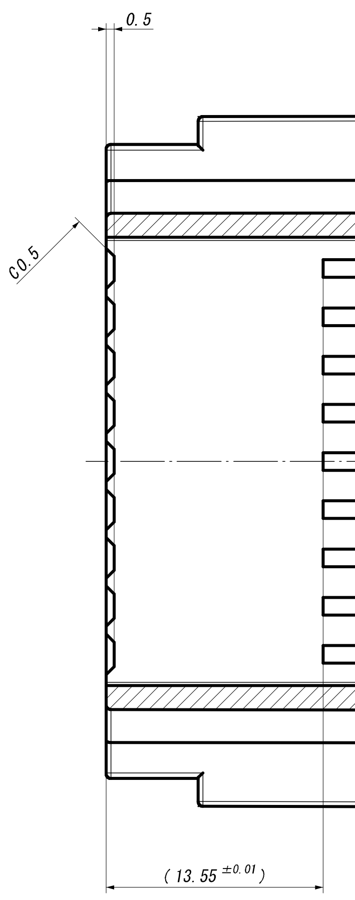
22.72 ±0.1
21.72 ±0.2
2 ±0.2
ｴｱﾍﾞﾝﾄ逃がし凹0.3 ±0.1
5.75 ±0.01
この面C0.5 ±0.2 (▽)
この面C1 ±0.2 (▽)
(0.5)
(1)
(0.5)
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
この面C0.5 ±0.2 (▽)



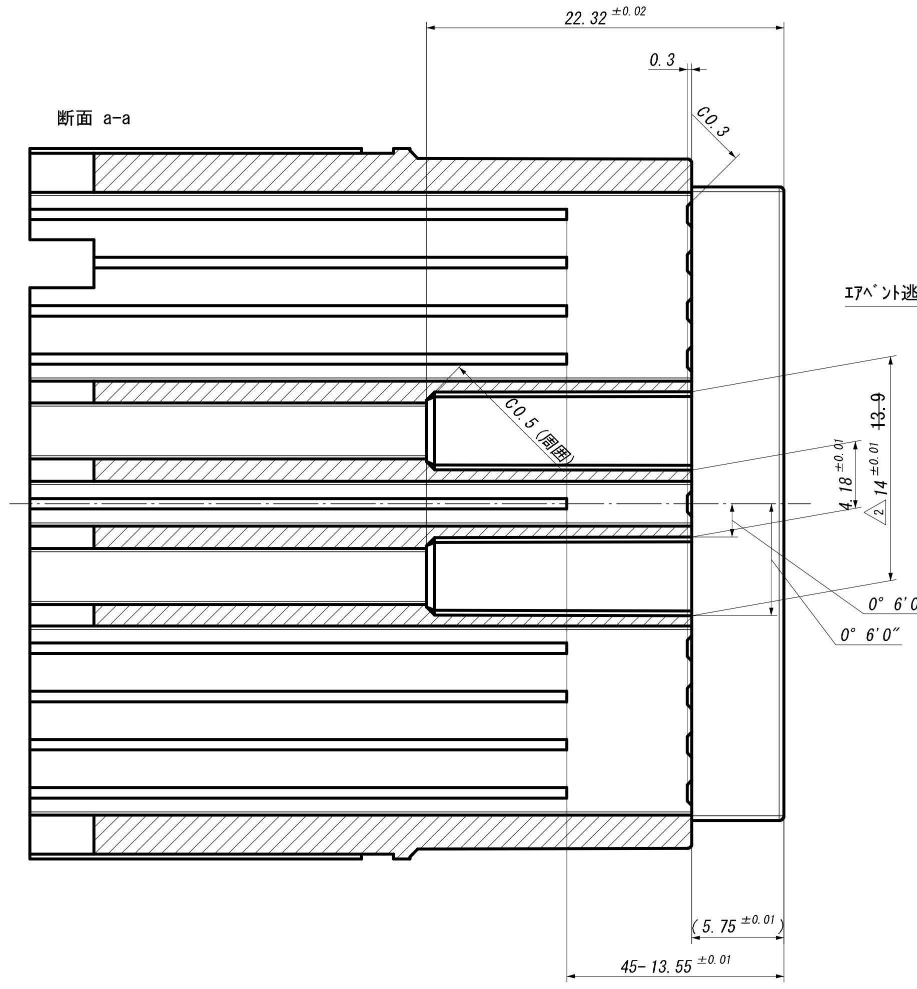
35.7 ±0.05
34.9 0 -0.005
25.36
16.915
16.615
0.3
9.7
0.6 ±0.02
3-0.7 ±0.1 (WE原点)
R0.8 (合)
a
b
d
0.5
0.6 ±0.02
0.65
1.6
R0.8 (合)
2-2 (WE原点)
R0.2 (合)
2.53
1.1
44.4 0 -0.005
36.144 ±0.01
30.12 ±0.01
24.096 ±0.01
18.072 ±0.01
12.048 ±0.01
6.024 ±0.01
c
c
e
R0.2 (合)
R0.2 (合)
2.8 +0.005 0
5.6 ±0.01
4.55
4.55
15.308 +0.005 0
13.554
13.554
28 +0.005 0
3.5 +0.005 0
11.8 +0.005 0
R0.2 (合)
R0.2 (合)
R0.2 (合)
2-1 ±0.1 (WE原点)
6.755 0 -0.005
5.89 +0.005 0
15.965 0 -0.005
1.9 +0.005 0
16.45 ±0.01
1.2 +0.005 0
17.05
22.415 0 -0.005
5.89 +0.005 0



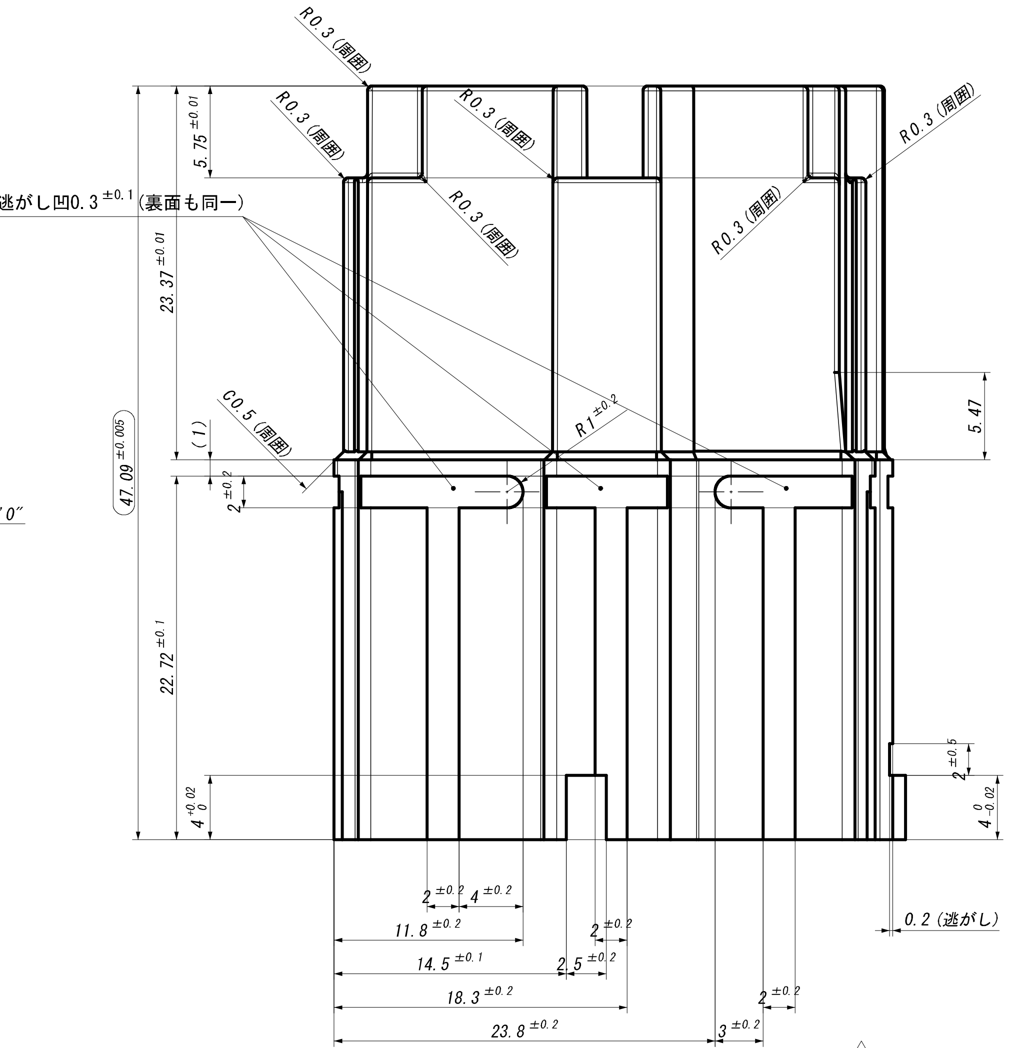
ｴｱﾍﾞﾝﾄ逃がし凹0.3 ±0.1
22.72 ±0.1
21.72 ±0.2
2 ±0.2
4 +0.02 0
5.75 ±0.01
この面C0.5 ±0.2 (▽)
R0.3 (周囲)
5.7 ±0.1
3 ±0.2
(0.5)
(1)
12.16
8.68
6.98
12 ±0.02
8.72 ±0.01
6.9 ±0.01
この面C1 ±0.2 (▽)
0° 6'0"
0° 6'0"
0° 6'0"
(0.5)
この面C0.5 ±0.2 (▽)



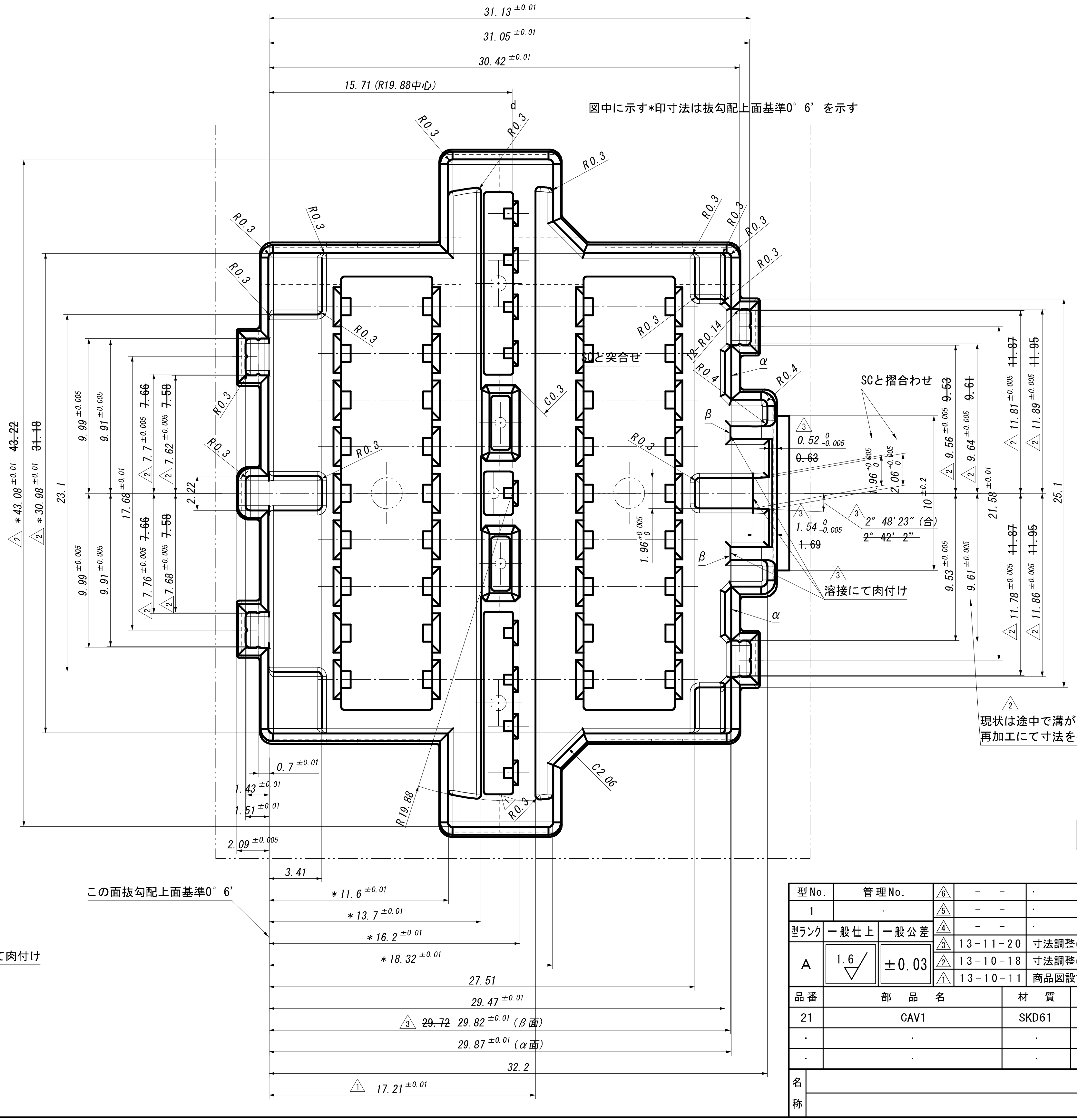
0.5
断面 b-b
C0.5
(13.55 ±0.01)



22.32 ±0.02
断面 a-a
0.3
C0.3
C0.5 (周囲)
13.9
4.18 ±0.01
3.14 ±0.01
0° 6'0"
0° 6'0"
(5.75 ±0.01)
45-13.55 ±0.01

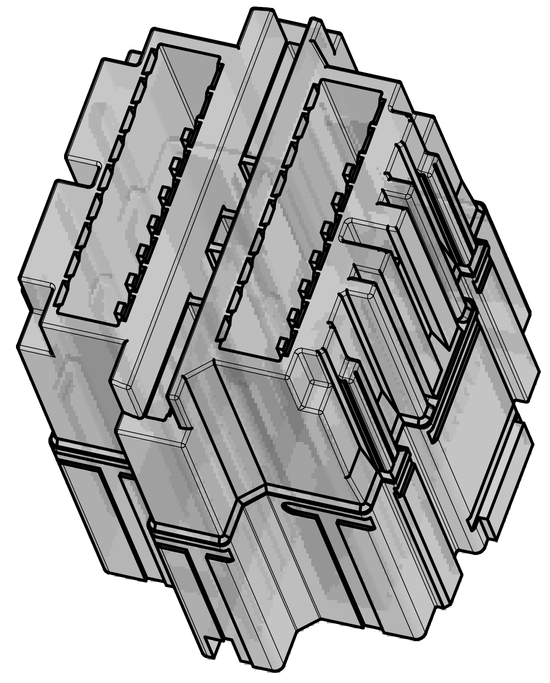


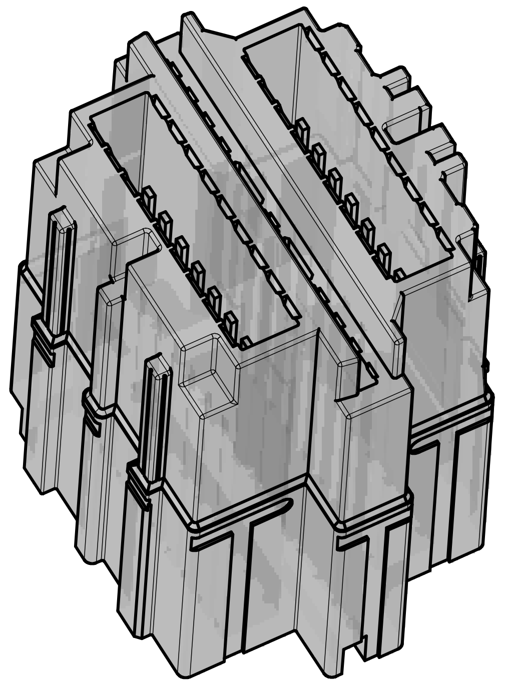
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
R0.3 (周囲)
ｴｱﾍﾞﾝﾄ逃がし凹0.3 ±0.1 (裏面も同一)
5.75 ±0.01
23.37 ±0.01
R1 ±0.2
C0.5 (周囲)
(1)
41.09 +0.005 0
2 ±0.2
5.47
22.72 ±0.01
4 ±0.02 0
2 ±0.5
4 ±0.2
0.2 (逃がし)
2 ±0.2
4 ±0.2
11.8 ±0.2
2 ±0.2
14.5 ±0.1
2.5 ±0.2
18.3 ±0.2
2 ±0.2
3 ±0.2
23.8 ±0.2

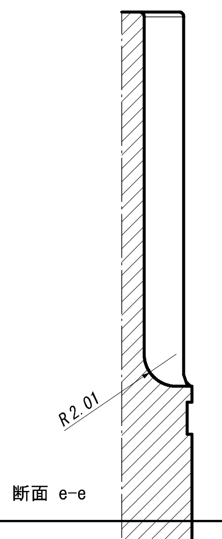


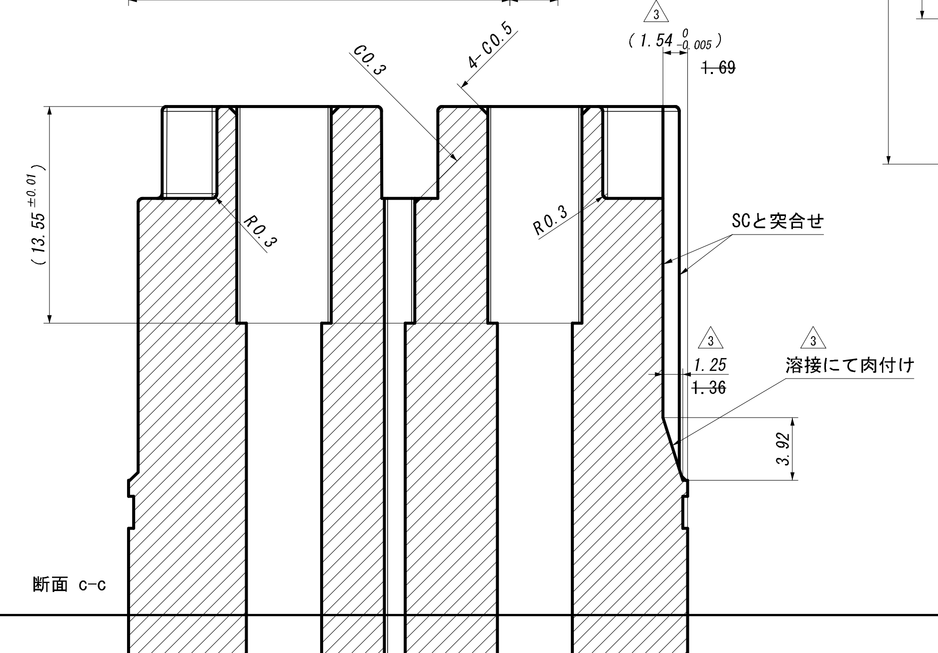
31.13 ±0.01
31.05 ±0.01
30.42 ±0.01
15.71 (R19.88中心)
d
図中に示す*印寸法は抜勾配上面基準0°6'を示す
R0.3
R0.3
R0.3
R0.3
R0.3
R0.3
R0.3
R0.3
R0.3
R0.14
R0.4
R0.4
α
β
β
α
SCと突合せ
SCと摺合わせ
C0.3
43.22
31.18
*43.08 ±0.01
*30.98 ±0.01
23.1
9.99 ±0.005
9.91 ±0.005
17.68 ±0.01
7.66
7.58
7.7 ±0.005
7.62 ±0.005
2.22
7.66
7.58
7.76 ±0.005
7.68 ±0.005
9.99 ±0.005
9.91 ±0.005
9.53
9.61
11.87
11.95
0.52 0 -0.005
0.63
1.96 ±0.005
2.06 ±0.005
9.56 ±0.005
9.64 ±0.005
11.81 ±0.005
11.89 ±0.005
10 ±0.2
21.58 ±0.01
25.1
2° 48'23" (合)
2° 42'2"
1.54 0 -0.005
1.69
1.96 ±0.005
11.87
11.95
9.53 ±0.005
9.61 ±0.005
11.78 ±0.005
11.86 ±0.005
溶接にて肉付け
C2.06
0.7 ±0.01
1.43 ±0.01
1.51 ±0.01
R19.88
2.09 +0.005 0
3.41
この面抜勾配上面基準0° 6'
*11.6 ±0.01
*13.7 ±0.01
*16.2 ±0.01
*18.32 ±0.01
27.51
29.47 ±0.01
29.72 29.82 ±0.01 (β面)
29.87 ±0.01 (α面)
32.2
17.21 ±0.01

現状は途中で溝が無くなっている(電極磨耗?)
再加工にて寸法を確保する事。(指示寸法のみ)









C0.3
4-C0.5
(1.54 0 -0.005)
1.69
(13.55 ±0.01)
R0.3
R0.3
SCと突合せ
溶接にて肉付け
1.25
1.36
3.92
断面 c-c

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

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	13-11-20	寸法調整による	
			△2	13-10-18	寸法調整による	
			△1	13-10-11	商品図設計変更による	

品番	部品名	材質	硬度(HRC)	熱処理	個数	予備
21	CAV1	SKD61	51～53	T→G(JB)	1	·
·	·	·	·	·	·	·
·	·	·	·	·	·	·

合計		尺度	3:1

名称		図番		承認		検図		設計	
		成形材料	PPS-GF40%						

（第３角図法）（JIS A1）
（金型）