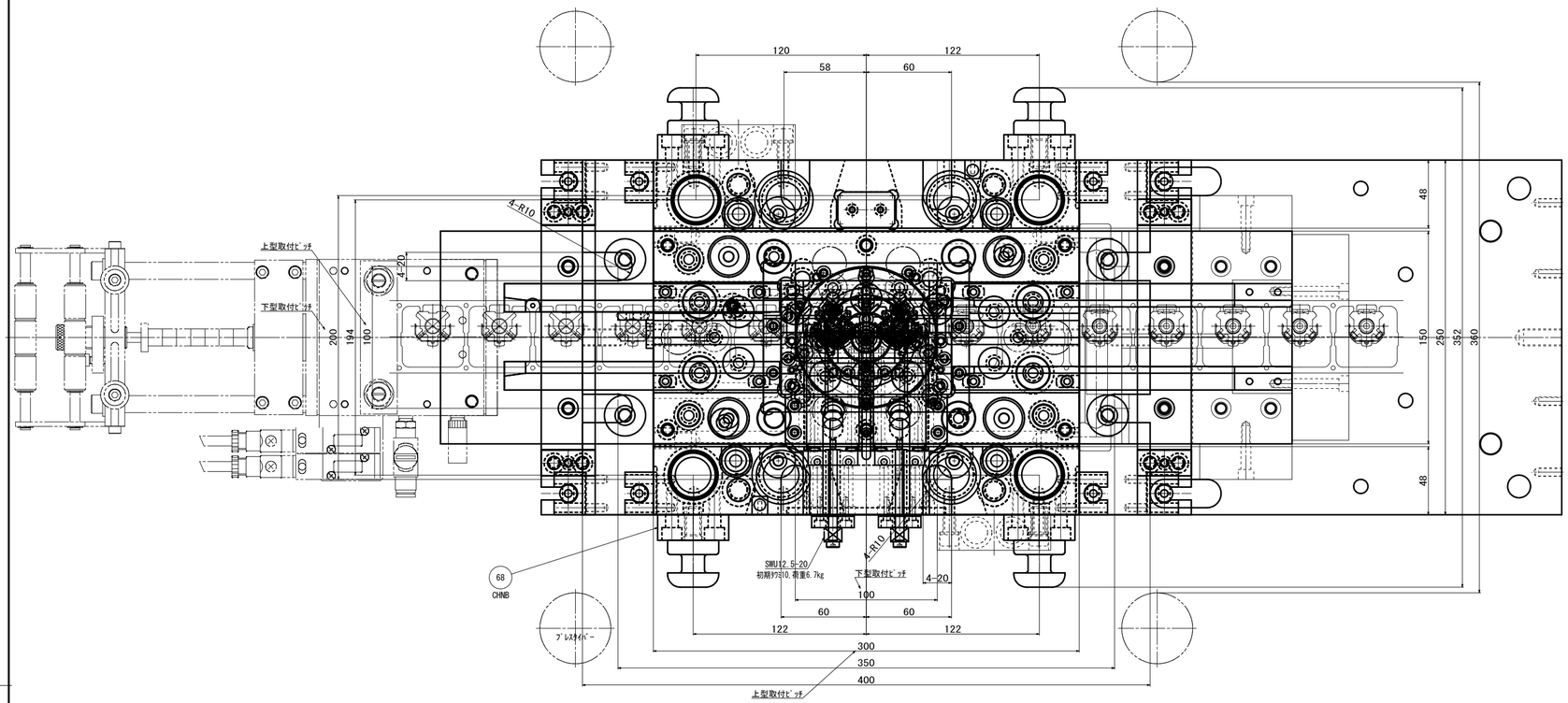
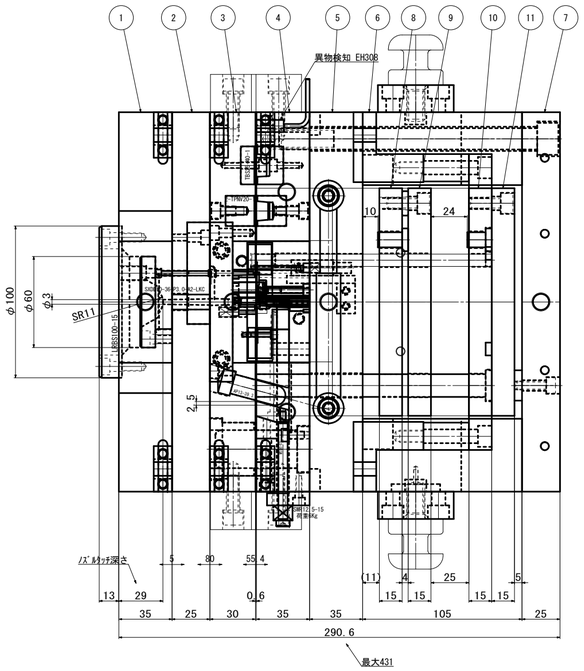
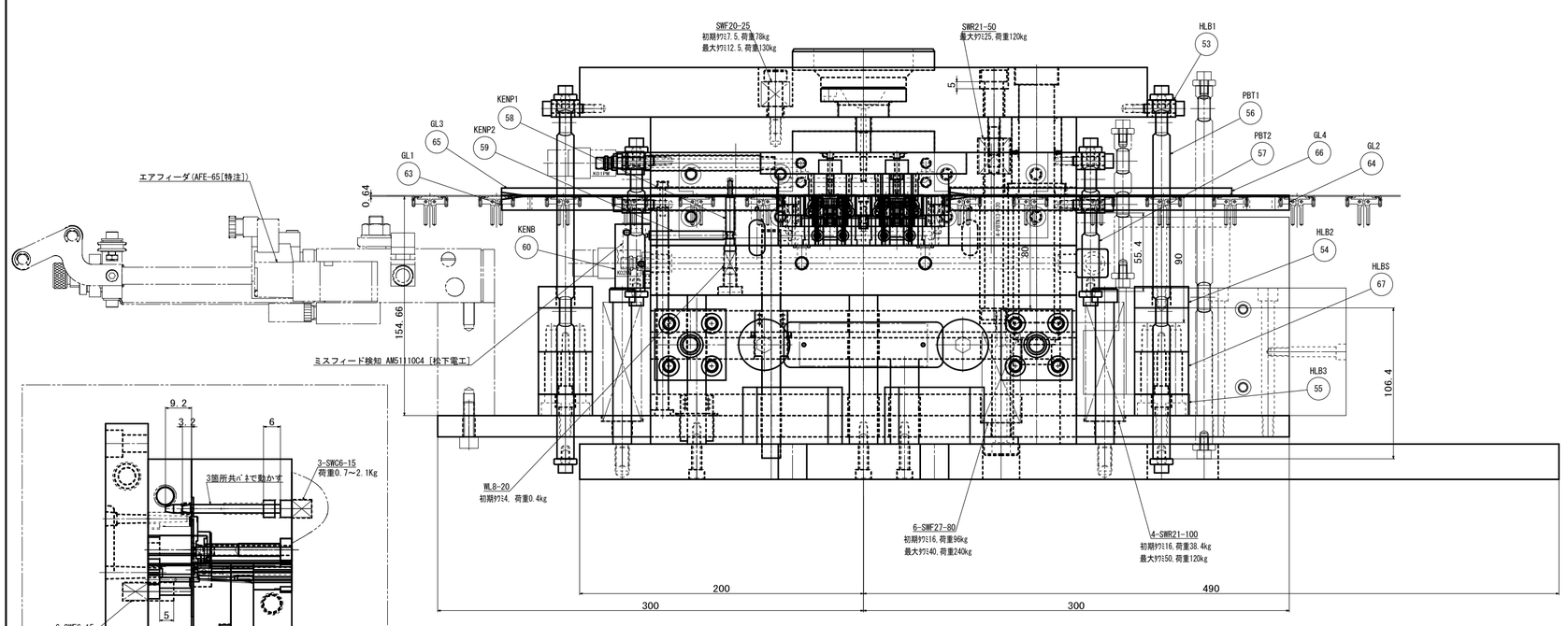
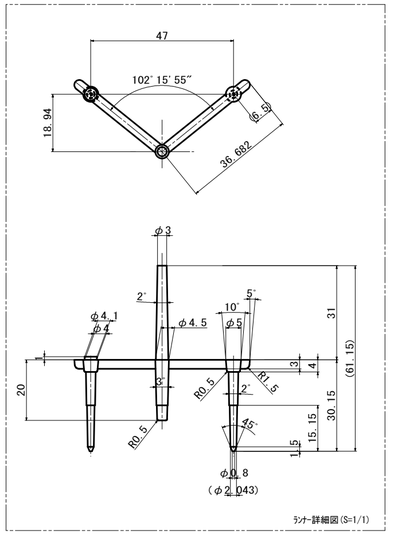
特殊な場合			
J.G	M.E	J.B	一般穴.M
±0.001	±0.002	±0.02	±0.2

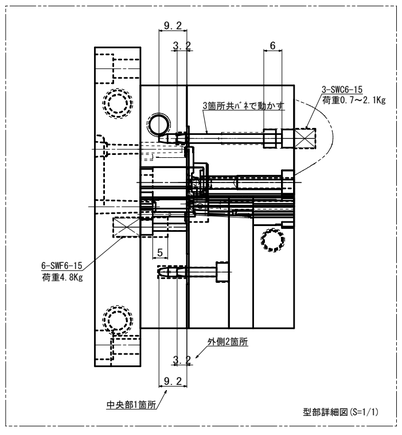








ﾗﾝﾅｰ詳細図(S=1/1)



型部詳細図(S=1/1)

【 組図表題欄 】	
成形機	TR40EHV
取り数 型番	２個取 Ｎｏ．２
成形材料	ノバドゥール 5010G30X4
収縮率	流方向＝2/1000，流直角＝7/1000
金型構造	同時成形(ライン型)
ゲート方式	ピンポイント
金型温調方法	温水
水管・ヒーター径	型部＝φ6，板部＝φ8
ノズルR（ブレス）	Ｒ１０
ノズル径（ブレス）	φ３
金型取付け方法	ボルト止め
型部材質	ＳＴＡＶＡＸ(一部SKD11,SKH51)
メッキの有・無	無し
金型重量	約200kg(成形型のみ)
金型吊りボルト径	Ｍ１２

型No.	管理No.	型ランク区分
2		A

工事番号

見積表			
工程	見積工数	備考	作業者

一般仕上	一般公差							
本図面においては下記の表どちらにでも適応する								

品番	名称	材質	熱処理	硬度(HRC)	個数	予備	合計
・	組立図	・	・	・	・	–	–
・	・	・	・	・	・	–	
・	・	・	・	・	・	–	尺度 1/2
・	・	・	・	・	・	–	

名称	図番		承認		検図		設計	
	型構造	同時成形（ライン型）						

(第３角法) (JIS A-1)
(金型)

KUMI