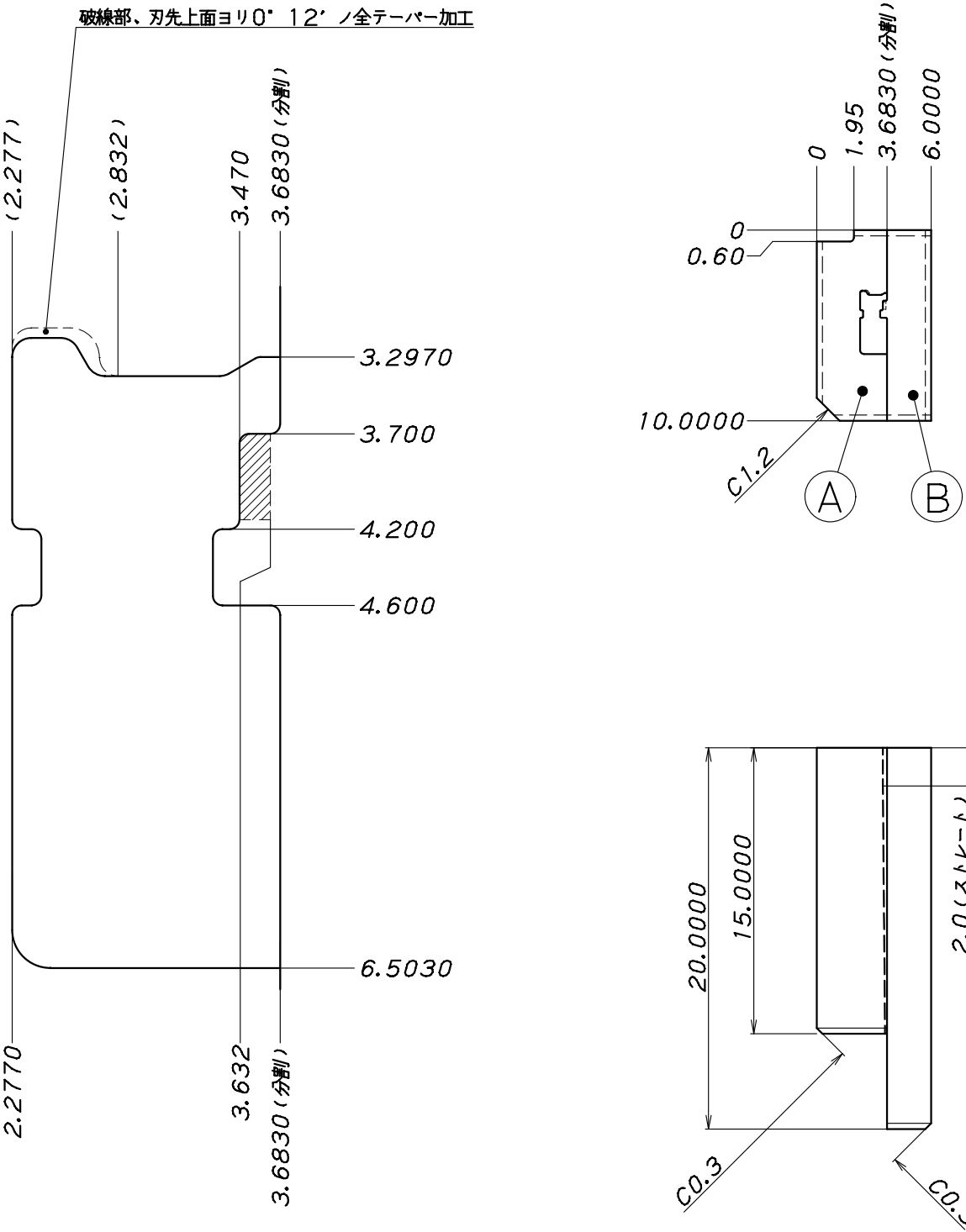
工程	材料取り／CAM	M	SG	PG	MC	EDM	WEDM
	／	／	／	／	／	／	／



注記 CADデーター参照。
斜線部、刃先上面ヨリ2mmストレート後、0° 30′ ノテーパー加工。
破線部、刃先上面ヨリ0° 12′ ノテーパー加工。

記号(LTR)	変更内容(REV.)	NAME	DATE

3RD.ANGLE PROJECTION	公差(TOLERANCES)			A(RANK)	材質(MAT'L)	所要数(Re'g)	品名(NAME)	DIE.NO
	0.0 →±0.1			0.000 →±0.003	KD20	1 ヶ	サイドカット D2	#1
	0.00 →±0.02			0.0000→±0.001				
出図/発行印	APP'D	CHK'D	DSN'D	DRWG.	熱処理(H.T)	仕上ゲ(FINISH) G	図番(DRWG. NO)	-
	OTW	FRK	FRK	SIN	89-90 HRA	0.4	8888-251003-	D25
	25.10.03	25.10.03	25.10.03	25.10.03				
	JX金属プレシジョンテクノロジー株式会社 那須事業所			図面フォルダ(FOLDER No.) ----	尺度(SCALE) 3/1	受注番号(ORDER. NO)		