

第三角法
3RD ANGLE PROJECTION

1 2 3 4

B

C

D

E

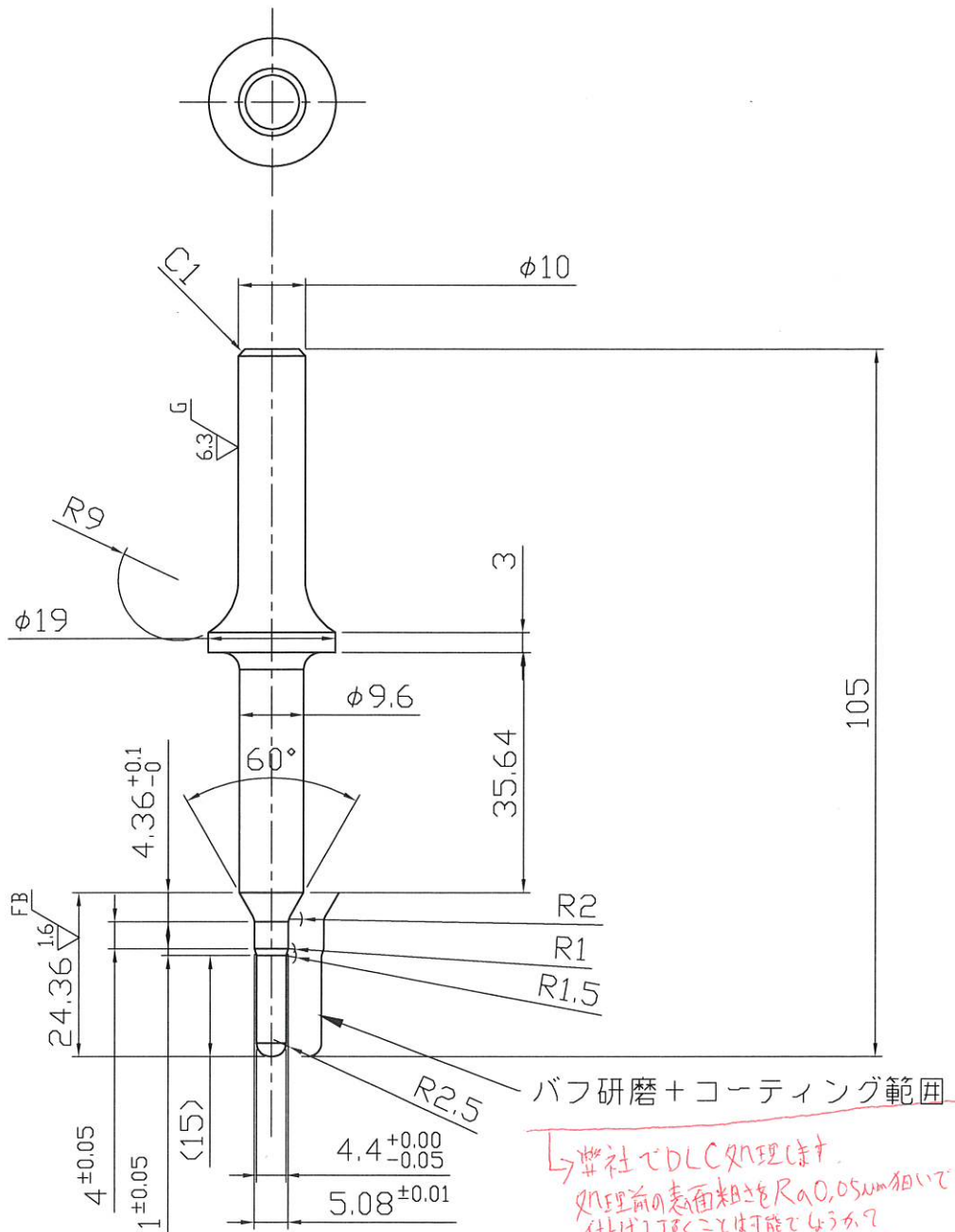
A

B

C

D

E



熱処理
HRC58~60
高温焼戻し

バフ研磨+コーティング範囲
社内でDLC処理せず
処理前の表面粗さをRa0.05umほど
仕上げして頂くことは可能でしょうか?

指示無き公差は±0.1mmとする。
先端部はバフ研磨の事(仕上げ指示による)
バフ研磨後、バフ範囲DLCコートのこと。

Secret (秘)

△B				材質	SKD11				
△A				処理					
REV No.	DATE	DESCRIPTION	SIGN	TREATMENT					
指示無き寸法の許容差は下表による。					仕上げ	6.3 ^G (1.6 ^{FB})			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, TOLERANCE IN DIMENSIONS SHALL BE IN ACCORDANCE WITH JIS B0405, B0408					FINISH				
前記加工寸法(面取り部分を除く)/MACHINED WORK CUTTING (WITHOUT CHAMFERS) JIS B0405-1991					承認	照査	設計	製図	
を超過/MORE THAN	0.5	3	6	30	120	400	1000	2000	
以下/LESS THAN	3	6	30	120	400	1000	2000	4000	
中級/MIDDLE	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	
打ち抜き、曲げ及び絞り寸法/BANKING, BENDING AND DRAWING JIS B0408-1991					承認	照査	設計	製図	
を超過/MORE THAN	30	6	30	120	400	1000			
以下/LESS THAN	30	30	120	400	1000	2000			
B級/CLASS B	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3			
機械名称	フレアポンチ		図面名称	φ5 2次L=4		作成日	YR MO DA	SIZE	SCALE
MACHINE NAME			DRAWING NAME			DATE	2020 10 07	A4	1:1
						DWG No.	SS0XXXXX		個数 QTY
								1	