

1	00.11.07	A332	11
2	01.01.15	A9	1
3	08.09.23	06-0807	5
年度月日通知No. 欄数			

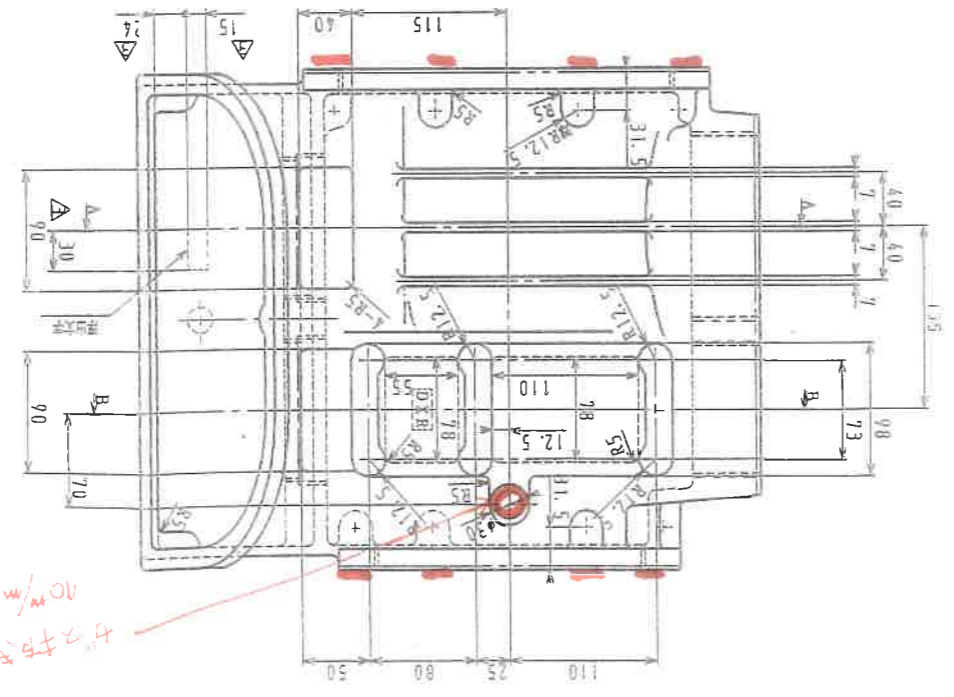
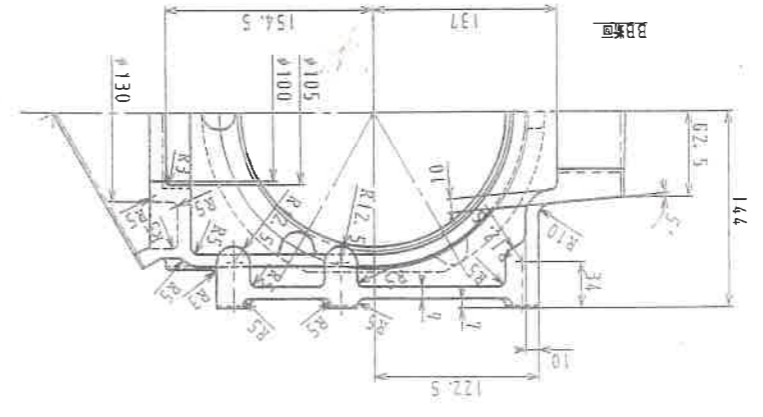
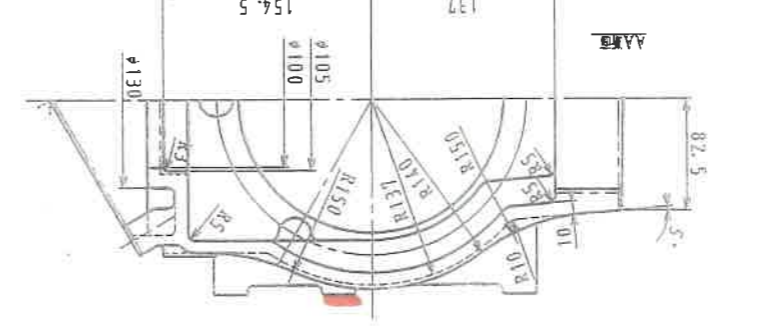
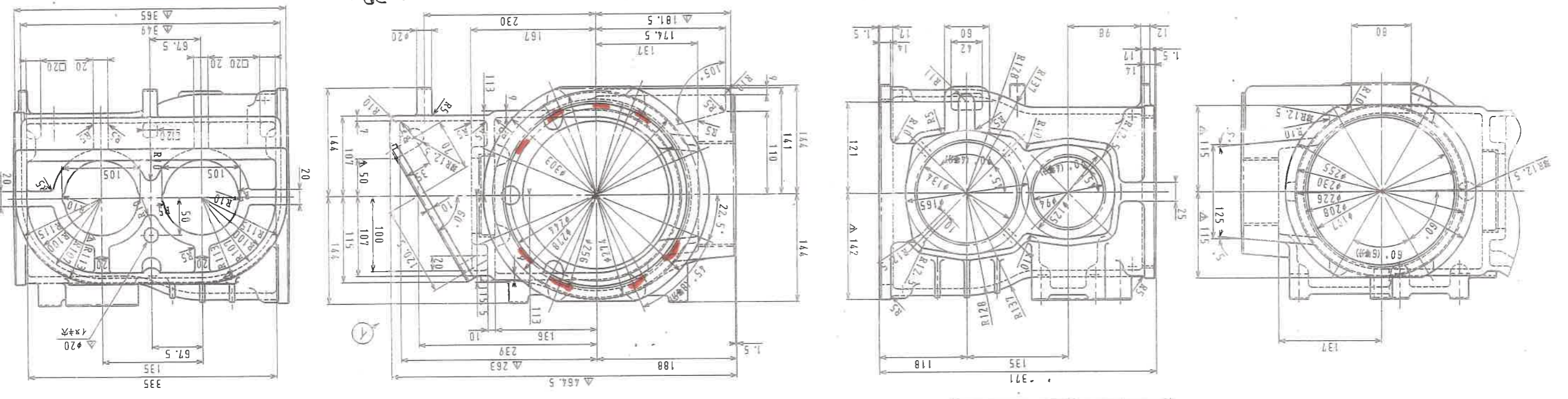
CS—SB—SCA

品名		品番
材質		品名
加工日付		品番
加工場所		品番
加工数量		品番
加工単位		品番
加工材料		品番
加工仕様		品番
加工図面		品番
加工承認		品番
加工図		品番
加工図		品番
加工図		品番
加工図		品番
加工図		品番
加工図		品番
加工図		品番

木型金枠107毛油枠等。主軸2コ付配分  
 品名 鋼製品 = φ48kg  
 品番 鋼製品 120°C  
 品番 鋼製品 = 150kg

保存図

希望物数量：7月20日 50コ，8月20日 ~ 25日 40コ，9月20日 30コ，  
 10月20日 40コ，10月末日 14コ



△ C機  
 DXR  
 1/5

注1) 二点線は加工上形状を示す。  
 注2) 指示なき角隅はR1.5とする。  
 注3) 指示なき抜き勾配は1.5°とする。  
 △( ) 引出文字の範囲にDXRと入れること

品名	数量
寸法差加工	公差± 0.1 0.2 0.3 0.5 0.8
一般区分	~30 ~100 ~200 ~1000
指示なき角は、素面取り	Rmax ± 0.2 0.5 1.0 1.5
三角記号	Rmax ± 0.2 0.5 1.0 1.5
△	28 12.5 50 50 50