NKC

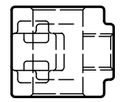
Confidential

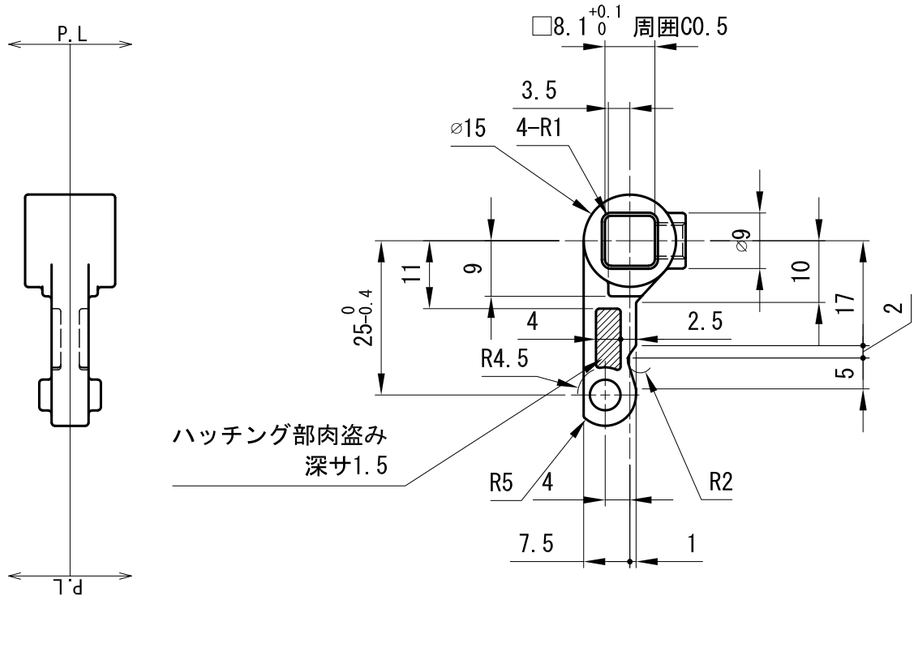
見積図面

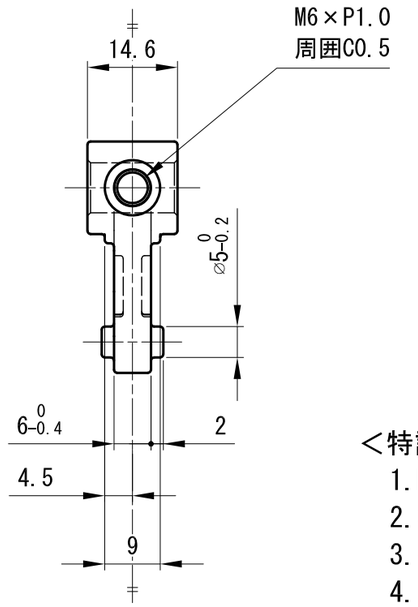
PRODUCT NUMBER 型番	COLOR CODE カラー記号	COLOR SUPPLY カラーメーカー	COLOR No. カラーNo.	REMARKS 備考
*	*	*	*	*
		*		*
*	*	*	*	*
		*		*

MOLD 金型	MOLD METHOD 型方式	NUMBER OF CAVITY 取　数	PRESENCE OF DIFFERENT CAVITY セット取	REMARKS 備　考
	*	*	NONE/(PARTS NAME,DWG NO.) 無／部品名、図面番号記入	*

POST PROCESS 後加工工程		PROCESS NAME 工　程　名	REMARKS 備　考
	1	*	*
		*	*
	2	*	*
		*	*
	3	*	*
		*	*
	4	*	*
		*	*







＜特記事項＞

1. LR無し
2. 指示なきスミアールはR0.5とする
3. ゲート残りは**㎜以下の事/なき事
4. 　　は重要管理箇所を示す(*箇所有)
5. （キャビＮｏ、材質、型番刻印表記）
6. （抜き勾配指示）
7. （表面仕上げ指示）
8. （パーティングライン）
9. （ゲート位置指示）
10. （エジェクターピン位置指示）
11. 公差指示の無い角度公差はJIS B 0405の粗級（cタイプ）とする
12. その他公差指示の無い寸法は一般公差を適用すること

訂No.	日付	訂正内容	担当者	帳票管理No.	枝番進行
△					
△					
△					
△					

APPROVE 承　認	CHECK 検　図	DESIGN 設　計	TRACE 写　図

MATERIAL 材質	ZDC2	DATE 日付	2026.05.27	PRODUCT NAME 製品名称	キックハンドル	PRODUCT No. 型番	NKCD-1183
MATERIAL FINISH 材料仕上		SCALE 尺度	1:1	PARTS NAME 部品名称	アーム2	DWG No. 図番	NKCD-1183_C02_2

General tolerances 一般公差		
	～ 25 / 25以下	±0.4
25exceed ～ 50 / 25ヲコエ	50以下	±0.5
50exceed ～ 100 / 50ヲコエ	100以下	±0.6
100exceed ～ 200 / 100ヲコエ	200以下	±0.7
200exceed ～ / 200ヲコエ		±1.0

第三角法