

三和特殊鋼株式会社

14

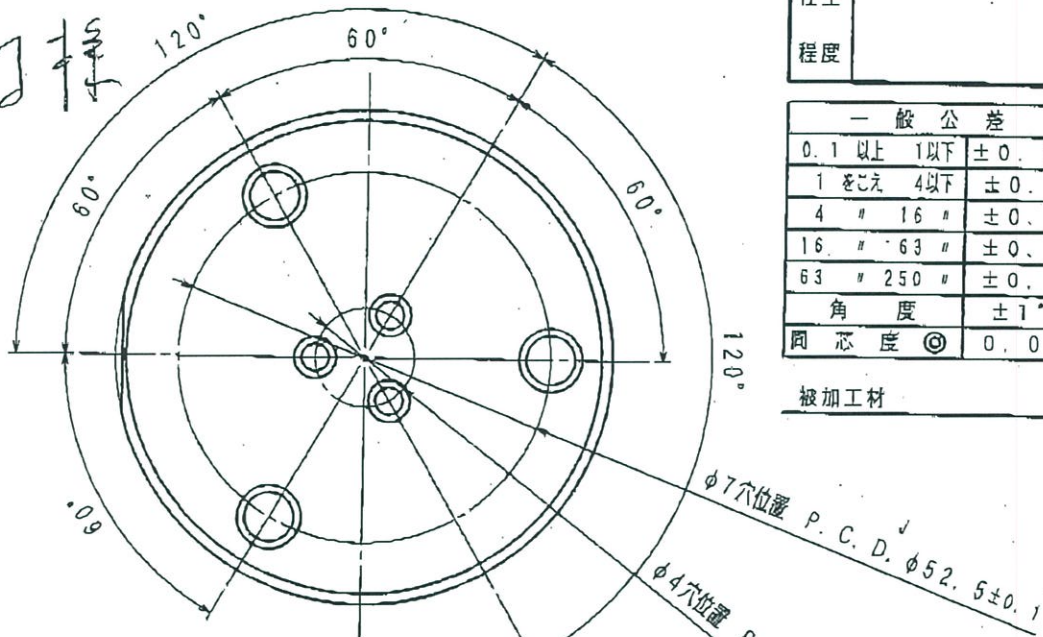
第3角法

谷口様

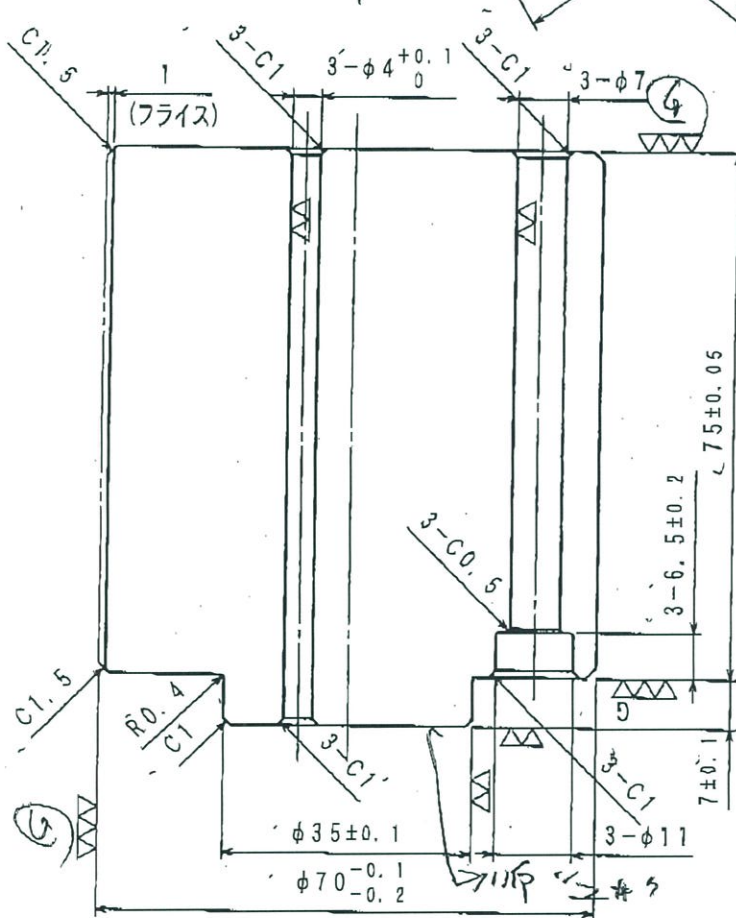
納期

10/30

11枚



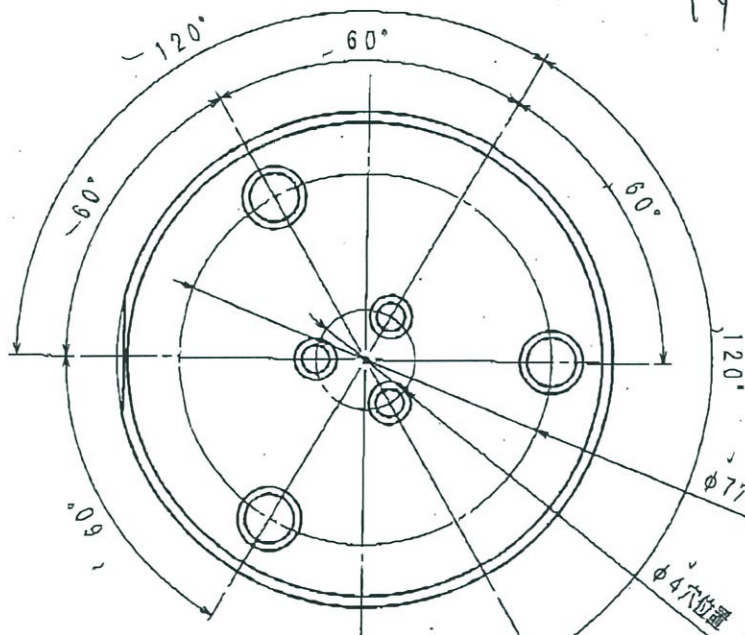
仕上		
程度		
一般公差		
0.1 以上	1 以下	±0.05
1 をこえ	4 以下	±0.1
4 "	16 "	±0.2
16 "	63 "	±0.3
63 "	250 "	±0.5
角 度		±1°
同 心 度 ◎		0.01



本社 開発	
工具 生産	
工場 検査	
特品 生産	1
工場	1
中空 生産	
工場	
調 達	1
東陽精工 冊	1
㈱日昌製作所	
㈱西マシツール	
その他 1	
その他 2	
その他 3	

△		材 質	SKS-3 (S) -11	製 品 名	ホーム工具
△		熱 処 理	HRC58~60	品 名	
△		完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630
△		SC.	1/1	工 具 名	2#ダイススパーサー
△		承認 検 図	設計 製 図	図 番	変 更
△		変更月日	変更及び訂正箇所	大西 大西	YP440-207
		日東精工株式会社		ファスナー本社事業部	

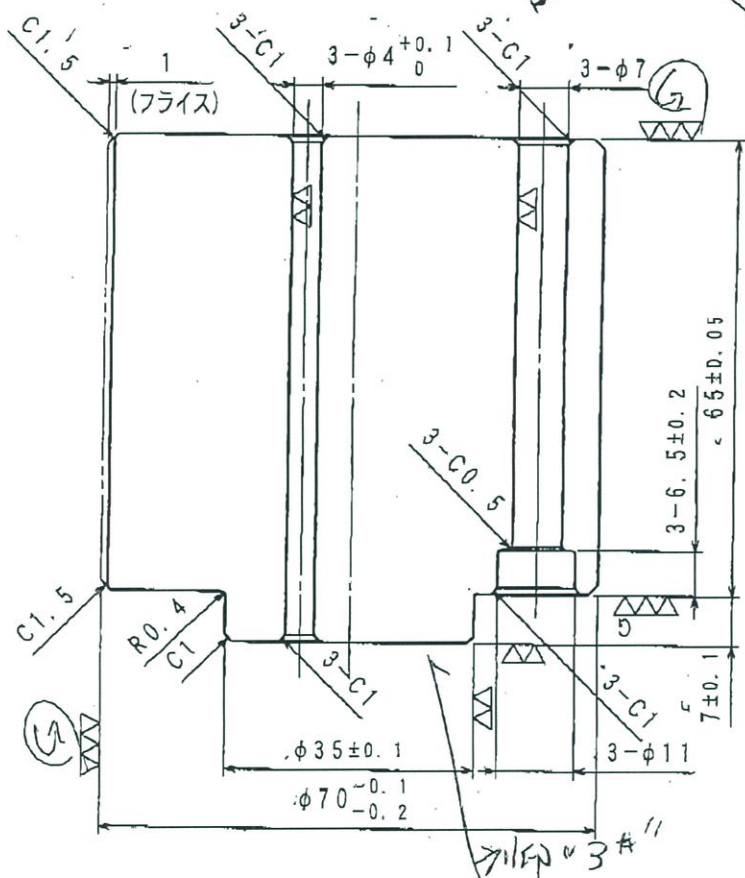
第3角法



仕上  
程度

一般公差		
0.1 以上	1 以下	±0.05
1 をこえ	4 以下	±0.1
4 " 16 "		±0.2
16 " 63 "		±0.3
63 " 250 "		±0.5
角 度		±1°
同 位 度	◎	0.01

被加工材



本社開発	
工具	生管
	工場
	検査
特品	生管 1
	工場 1
中空	生管
	工場
調 達	1
東陽精工欄	1
日昌製作所	
日昌マシナール	
その他 1	
その他 2	
その他 3	

△		材 質	S#S → SKD-11	製 品 名	ホーマ工具
△		熱 処 理	HRC58~60	品 名	PH6.30
△		発 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH6.30
△		SC.	-1/1	工 具 名	3#ダイススパーサー
△		承認 検 図 設 計 製 図	図 番	変 更	
△		用 上 大 西 大 西	Y P 4 4 0 - 3 0 7		
△		変更月日	変更及び訂正箇所		
日東精工株式会社 ファスナー本社事業部					

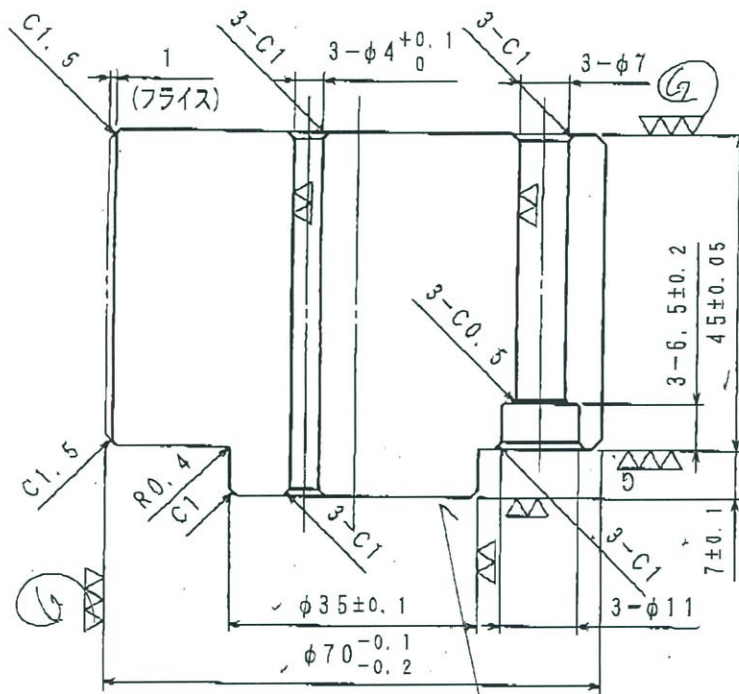
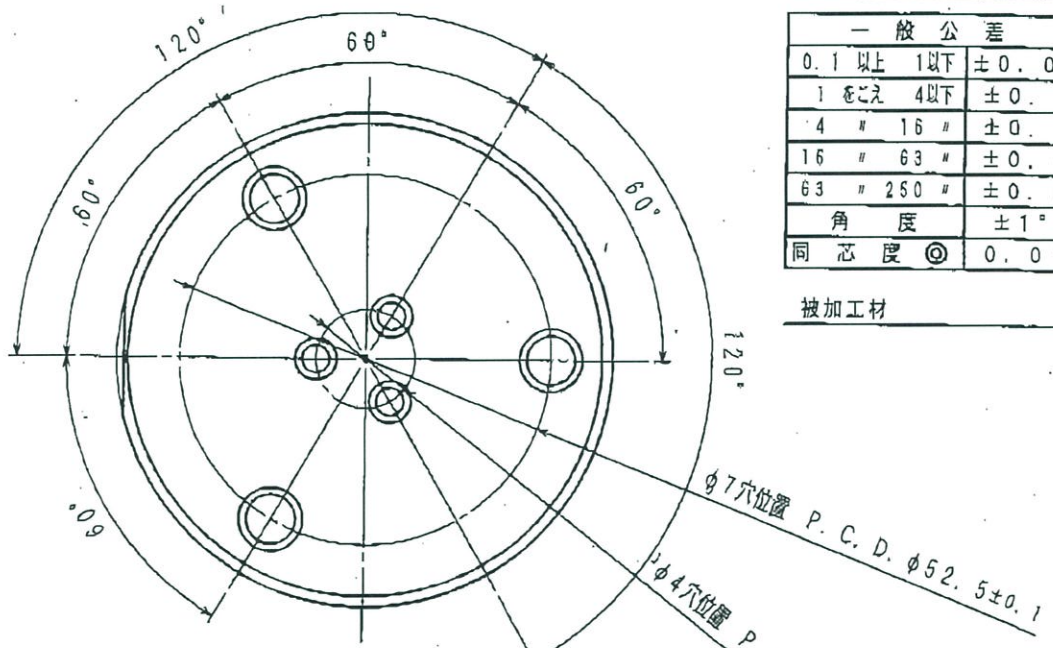
第3角法

17

仕上  
程度

一般公差		
0.1 以上	1 以下	±0.05
1 とこえ	4 以下	±0.1
4 "	16 "	±0.2
16 "	63 "	±0.3
63 "	250 "	±0.5
角 度		±1°
同 芯 度	◎	0.01

被加工材



本社開発	
工具	生管
	工場
	検査
特品	生管 1
	工場 1
中空	生管
	工場
調達	1
東陽精工(株)	1
株式会社製作所	
株式会社ツール	
その他	1
その他	2
その他	3

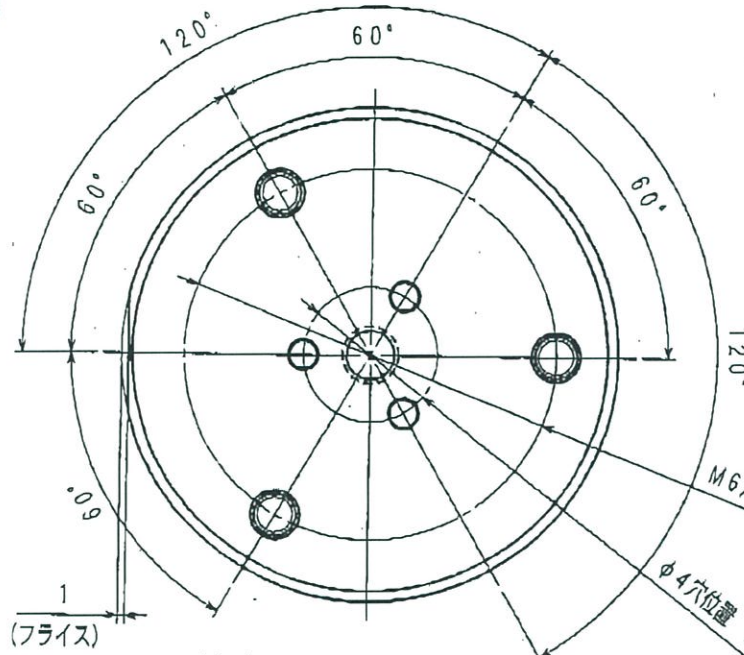
SKA-11  
φ4#

材 質	SKS	製 品 名	ホーム工具
熱 処 理	HRC58~60	品 名	PH630
完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630
SC.	1/1	工 具 名	4#ダイススパーサー
承認 検 図	設 計 製 図	図 番	変 更
変更月日	変更及び訂正箇所	大西 YP440-407	△

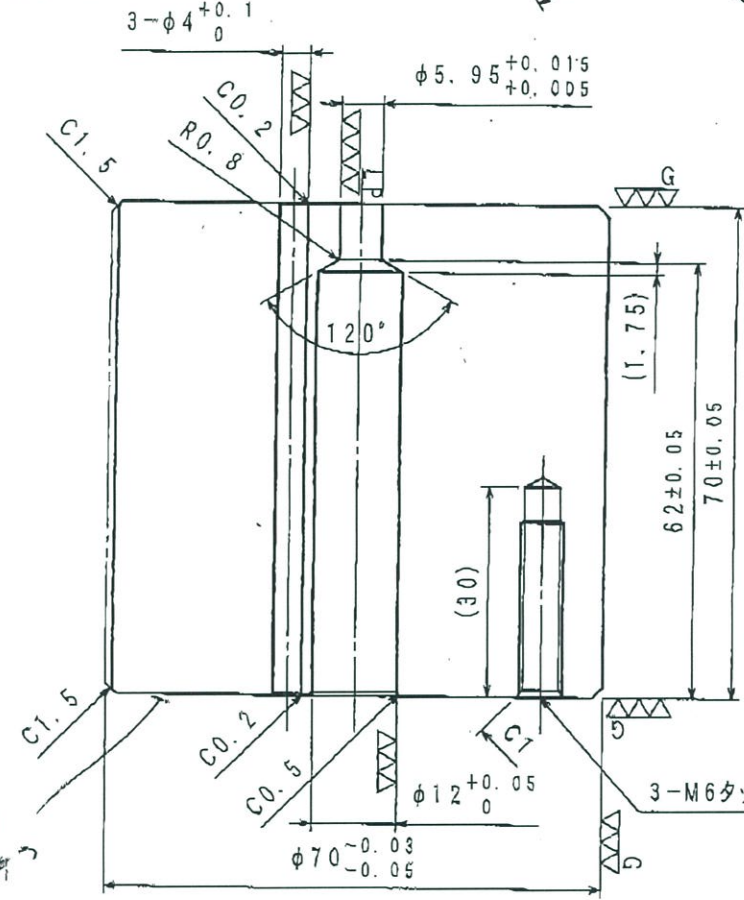


日東精工株式会社 ファスナー本社事業部

第3角法



仕上		
程度		
一般公差		
0.1 以上	1 以下	±0.05
1 未満	4 以下	±0.1
4 "	16 "	±0.2
16 "	63 "	±0.3
63 "	250 "	±0.5
角 度		±1°
同 芯 度	◎	0.01
被加工材		



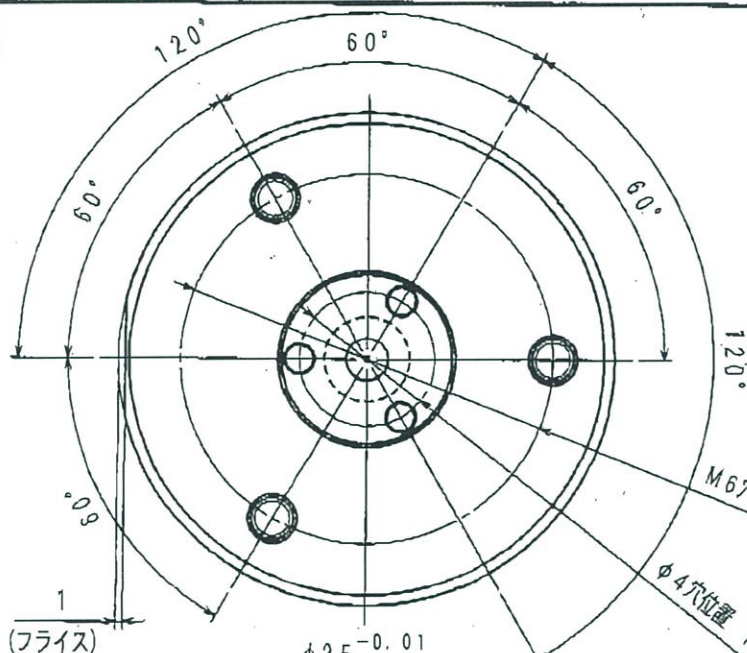
本社開発	
工具 生管	
工場	
検査	
特品 生管	1
工場	1
中空 生管	
工場	
調 達	1
東陽精工(株)	1
飯田昌製作所	
藤西マシツール	
その他 1	
その他 2	
その他 3	

材 質	SKS-51CrD-11	製 品 名	ホーム工具
熱 処 理	HRC58~60	品 名	PH630
完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630
SC.	1/1	工 具 名	5#ダイスピソホルダー
承認 検 図 設 計 製 図	大西 大西	番 号	YP440-506
変更月日	変更及び訂正箇所		



日東精工株式会社 ファスナー本社事業部

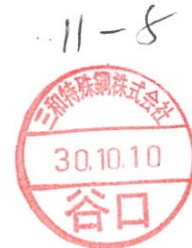
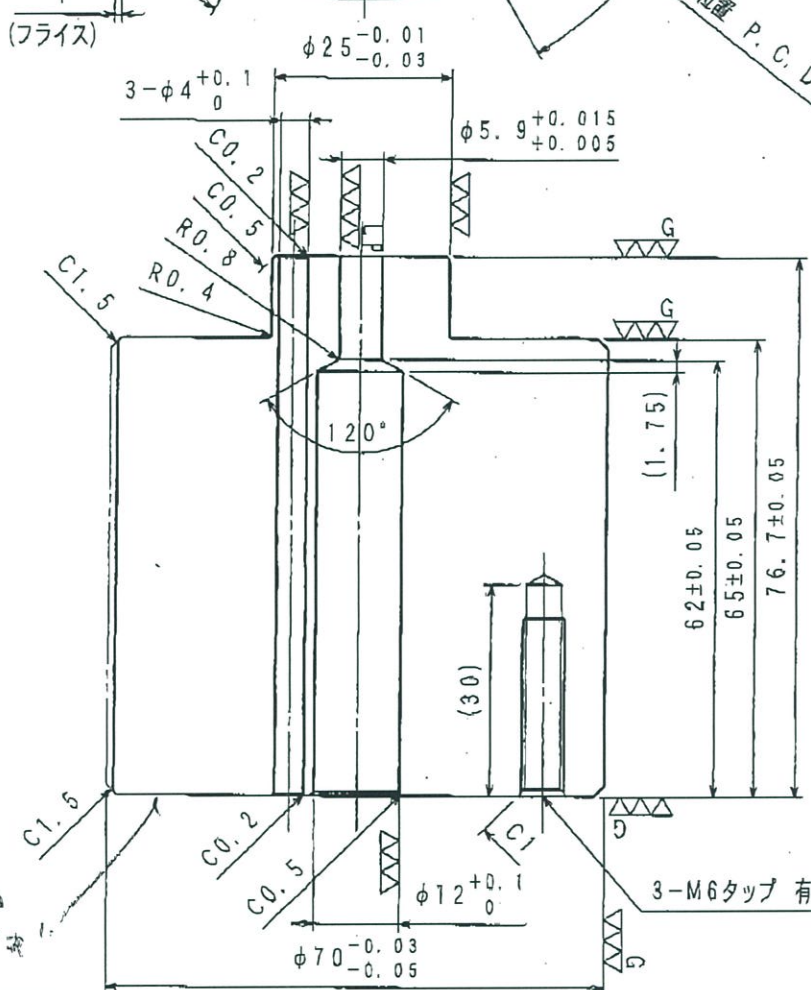
第3角法



仕上  
程度

一般公差		
0.1 以上	1 以下	±0.05
1 以上	4 以下	±0.1
4 以上	16 以下	±0.2
16 以上	63 以下	±0.3
63 以上	250 以下	±0.5
角度		±1°
同心度		◎ 0.01

被加工材



本社開発	
工具	生産工場
	検査
特品	生産工場 1
	工場 1
中空	生産工場
	工場
調達	1
東陽精工機	1
㈱日昌製作所	
廣西マシナール	
その他	1
その他	2
その他	3

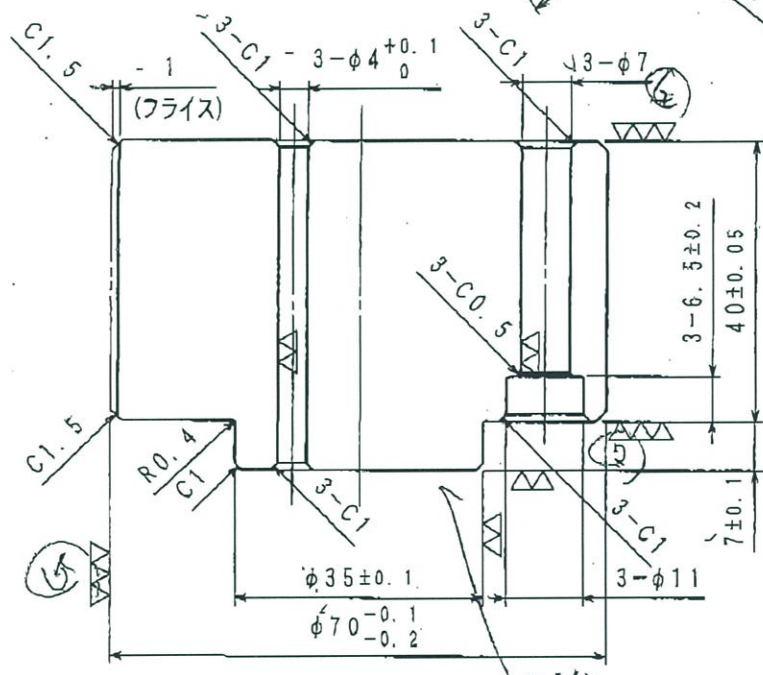
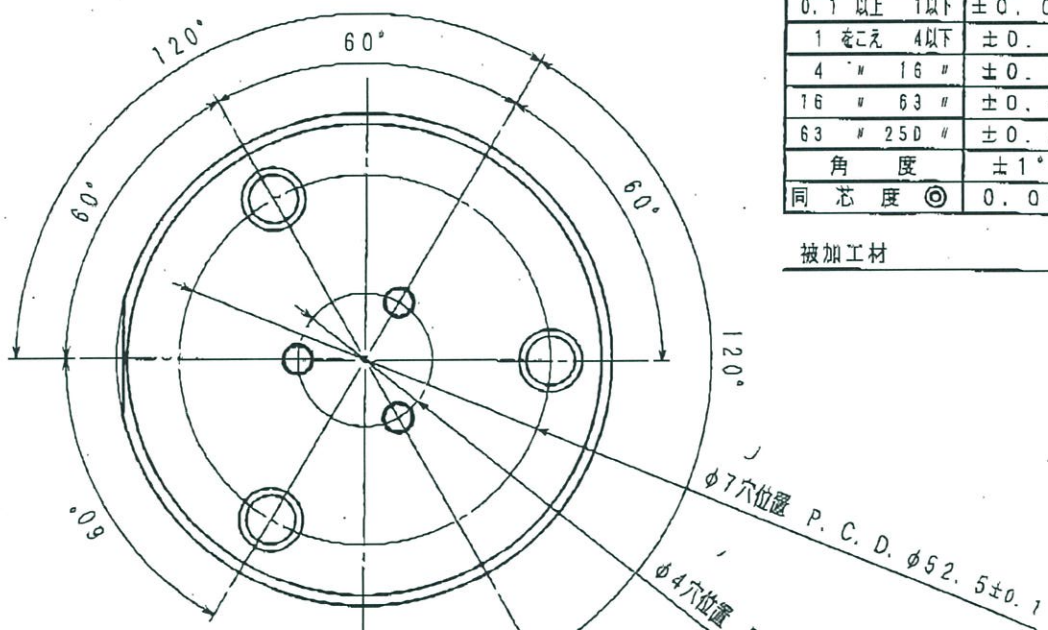
△		材質	SKS <del>S</del> S k d ~11	製品名	ホーム工具		
△		熱処理	HRC58~60	品名	PH630		
△		完図月日	2018/09/28	品名	PH630		
△		SC.	1/1	品名	PH630		
△		承認	検 図 設 計 製 図	図	番		
△		変更月日	変更及び訂正箇所	川上 大西 大西	Y P 4 4 0 - 6 0 6		変更
		日東精工株式会社		ファスナー本社事業部			

第3角法

仕上  
程度

一般公差		
0.1 以上	1 以下	±0.05
1 以下	4 以下	±0.1
4 以下	16 以下	±0.2
16 以下	63 以下	±0.3
63 以下	250 以下	±0.5
角 度		±1°
同 芯 度 ◎		0.01

被加工材



本社開発	
工具 生産	
工場 検査	
特品 生産	1
工場	1
中空 生産	
工場	
調 査	1
東陽精工欄	1
阪日昌製作所	
関西マシンツール	
その他 1	
その他 2	
その他 3	

SKD-11

△	材 質	SKS-3	製 品 名	ホーマ工具	
△	熱 処 理	HRC58~60	品 名	PH630	
△	完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630	
△	完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630	
△	SC.	1/1	工 具 名	6#ダイススパー	
△	承 認 検 図 設 計 製 図	図 番	変 更		
△	大西 大西	Y P 4 4 0 - 6 0 7	△		
△	変更月日	変更及び訂正箇所			



日東精工株式会社 ファスナー本社事業部

第3角法

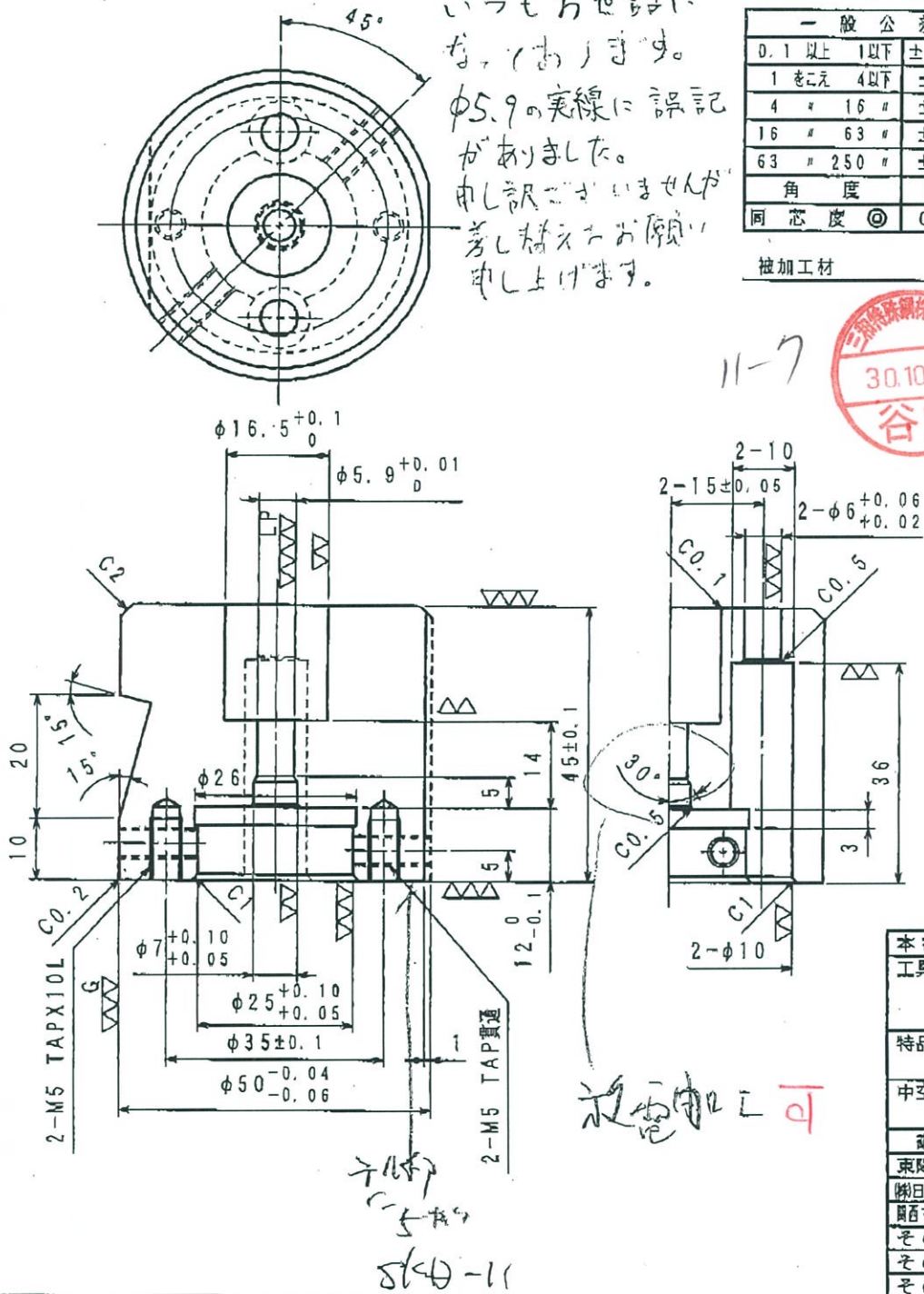
東陽精工株式会社 四様

いつもお世話に  
なっております。  
φ5.9の実線に誤記  
がありました。  
申し訳ございませんが  
差し替えをお願い  
申し上げます。

仕上  
程度

一般公差		
0.1以上	1以下	±0.05
1を超え	4以下	±0.1
4	16	±0.2
16	63	±0.3
63	250	±0.5
角度		±1°
同芯度 ⊙		0.01

被加工材



本社開発	
工具	生管
	工場
	検査
特品	生管 1
	工場 1
中空	生管
	工場
鋼	産 1
東陽精工	備 1
明日屋製作所	
明日屋マシナール	
その他	1
その他	2
その他	3

△		材質	SK6	製品名称	ホーム工具	
△		熱処理	HRC58~60	品名	PH630	
△		完図月日	2018/09/28	品名	PH630	
△		SC.	1/1	品名	PH630	
△		承認	検 図 設 計 製 図	工具名	5#パンチケース	
△					番 号	
△					番 号	
△		変更月日	変更及び訂正箇所	大西 大西	YP440-510	
			日東精工株式会社	ファスナー本社事業部		

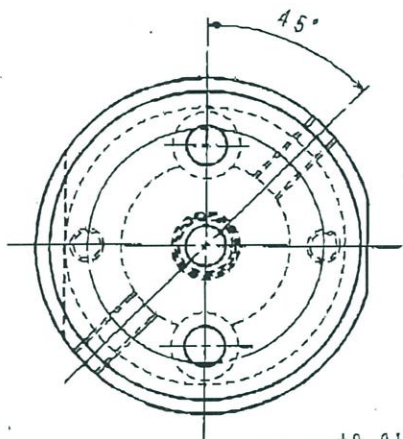
第3角法

14

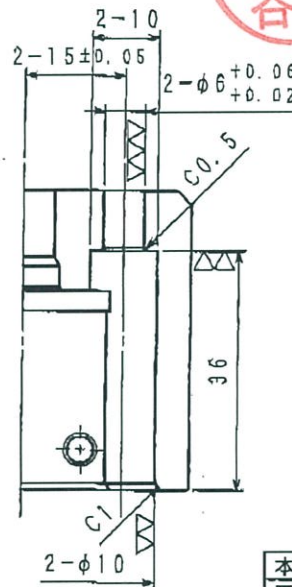
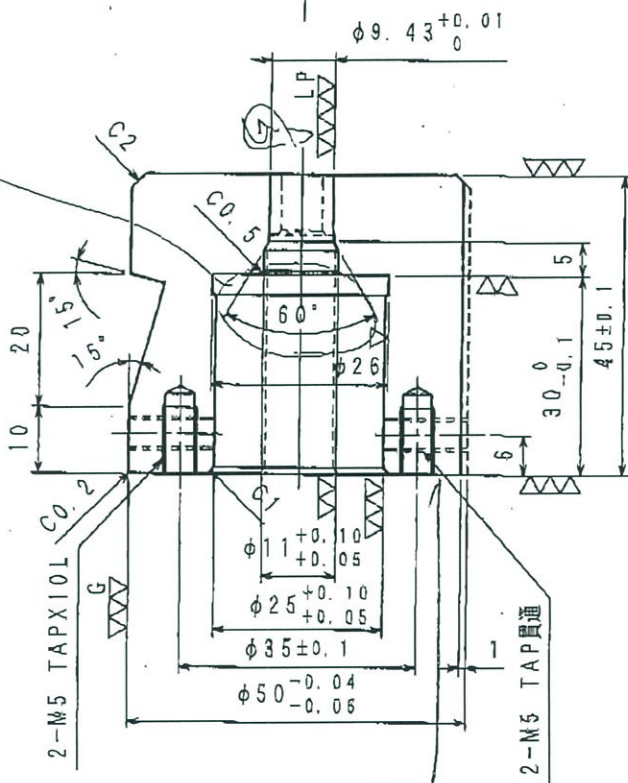
仕上  
程度

一般公差		
0.1以上	1以下	±0.05
1以上	4以下	±0.1
4	16	±0.2
16	63	±0.3
63	250	±0.5
角度		±1°
同心度	◎	0.07

被加工材



前電加工  
CT



差11%  
r3 #7  
SKD-11

本社開発	
工具 生管	
工場	
検査	
特品 生管	1
工場	1
中空 生管	
工場	
器 差	1
東陽精工㈱	1
㈱日昌製作所	
㈱西マシツール	
その他	1
その他	2
その他	3

△		材質	SKS-3	製品名	ホーム工具
△		熱処理	HRC58~60	品名	PH630
△		完図月日	2018/09/28	サイズ	
△		SC.	1/1	工具名	3#バンチケース
△		承認	検 図 設 計 製 図	番	
△			大西 大西	YP440-310	
△	変更月日	変更及び訂正箇所			△



日東精工株式会社

ファスナー本社事業部



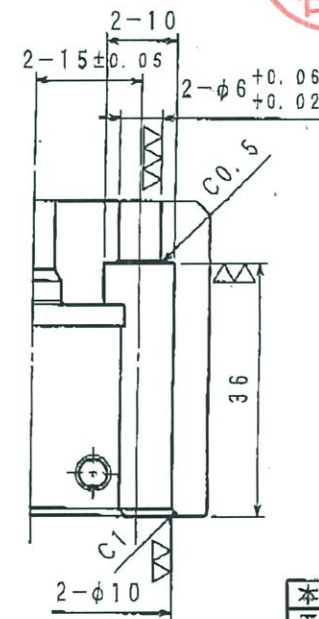
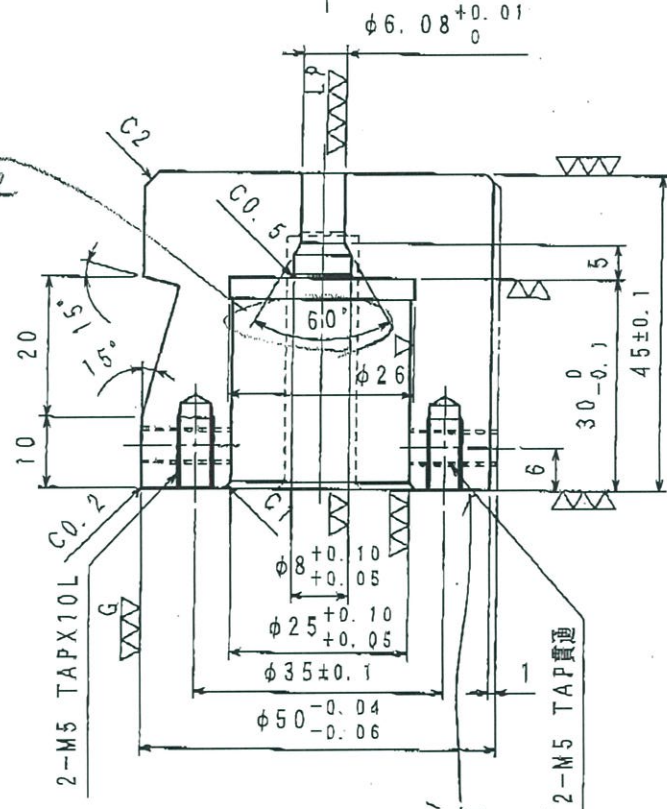
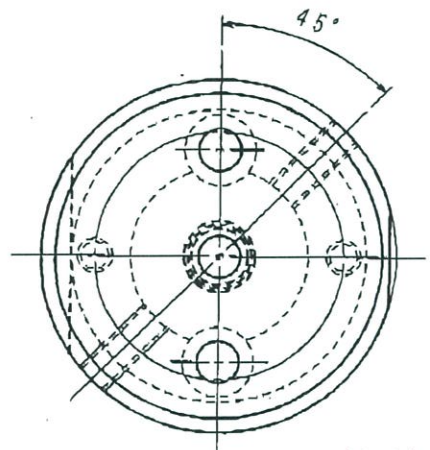
第3角法

仕上  
程度

14

一般公差		
0.1 以上 1 以下	±0.05	
1 をこえ 4 以下	±0.1	
4 " 16 "	±0.2	
16 " 63 "	±0.3	
63 " 250 "	±0.5	
角 度	±1°	
同 芯 度 ◎	0.01	

被加工材



加工加工  
AT

本社開発	
工具	生管
	工場
	検査
特品	生管 1
	工場 1
中空	生管
	工場
	調達 1
	東陽精工(株) 1
	㈱日昌製作所
	㈱西マシツール
	その他 1
	その他 2
	その他 3

3ヶ所  
2ヶ所

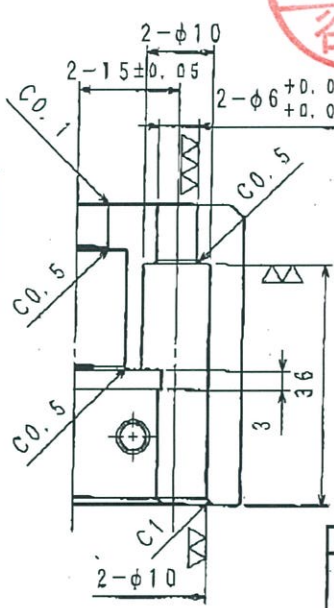
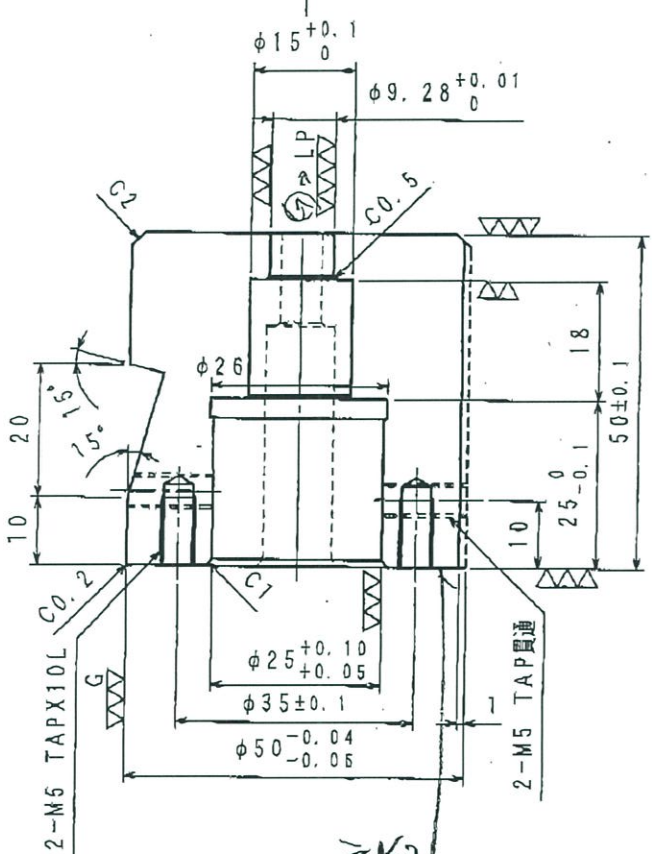
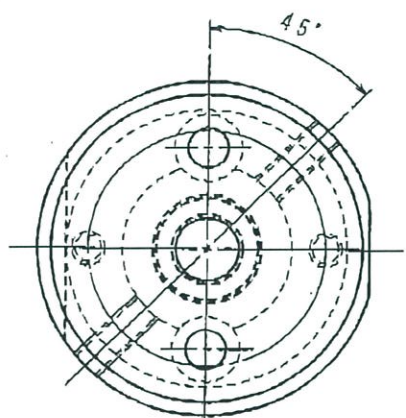
△		材 質	SKS-3S(4)-11	製 品 名	ホーム工具
△		熱 処 理	HRC58~60	品 名	PH630
△		完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630
△		SC.	1/1	工 具 名	2#パンチケース
△		承 認 検 査 図 設 計 製 図		番 号	
△		州	大西 大西	番 号	YP440-210
△		変更月日	変更及び訂正箇所		
日東精工株式会社 ファスナー本社事業部					

第3角法

仕上  
程度

一般公差		
0.1 以上	1 以下	±0.05
1 以上	4 以下	±0.1
4 以上	16 以下	±0.2
16 以上	63 以下	±0.3
63 以上	250 以下	±0.5
角度		±1°
同心度		◎ 0.01

被加工材



本社開発	
工具 生管	
工場	
検査	
特品 生管	1
工場	1
中受 生管	
工場	
調整	1
東陽精工(株)	1
(株)日昌製作所	
廣西マシナール	
その他 1	
その他 2	
その他 3	

5ヶ所

△	材 質	S- <del>SKS</del> 3	製 品 名 称	ホーム工具
△	熱 処 理	HRC58~60	品 名	PH630
△	完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630
△	完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630
△	SC.	1/1	工 具 名	6#パンチケース
△	承認 検 図 設 計 製 図	番	番	変更
△	川上 大西 大西	YP440-610		
△	変更月日	変更及び訂正箇所		



日東精工株式会社

ファスナー本社事業部

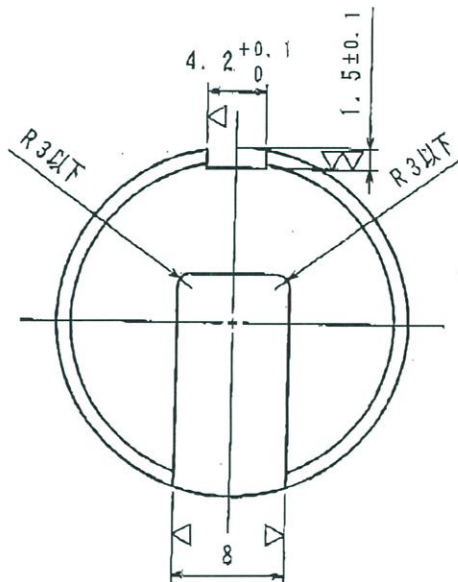
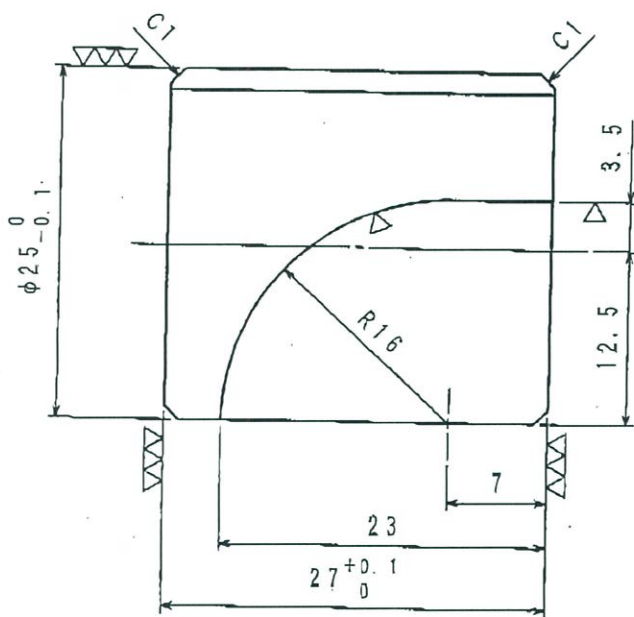
第3角法

14

仕上  
程度

一般公差		
0.1 以上 1以下	±0.05	
1 をこえ 4以下	±0.1	
4 " 16 "	±0.2	
16 " 63 "	±0.3	
63 " 250 "	±0.5	
角 度	±1°	
同 心 度 ◎	0.01	

被加工材



※熱処理完了OK



11-11

本社開発	
工具 生管	
工場	
検査	
特品 生管	1
工場	1
中空 生管	
工場	
調 達	1
東陽精工(株)	1
御日昌製作所	
野田マシンツール	
その他 1	
その他 2	
その他 3	

SK-D-11

△		材 質	SKS-3	製 品 名	ホーマ工具	
△		熱 処 理	HRC58~60	品 名	PH630	
△		完 図 月 日	2018/09/28	品 名	PH630	
△		SC.	2/1	工 具 名	4#パンチスリーブスパーサー	
△		承 認 検 査 設 計 製 図	図 番	変 更		
△		大西 大西	YP440-413			△00
△	変更月日	変更及び訂正箇所				
日東精工株式会社 ファスナー本社事業部						